Amtlicher Bericht

über

die allgemeine

Deutſche Gewerbe-Ausſtellung

zu

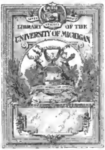
Berlin.

Erſter Theil:

[illegible] bereitung, Beſchickung und Eröffnung der Ausſtellung, und [illegible] ie Erzeugniſſe aus Seide, Wolle, Baumwolle, Flachs, Hanf [illegible] u Spinn- und Webeſtoff n enthaltend.

Berlin.
Verlag von Karl Reimarus.
(Gropiu 'ſche Buch- und Kunſthandlung.)

1846.



FROM THE LIBRARY OF
Professor Karl Heinrich Rau
OF THE UNIVERSITY OF HEIDELBERG

PRESENTED TO THE
UNIVERSITY OF MICHIGAN
BY
Mr. Philo Parsons
OF DETROIT
1871

T
440
.1844
A3

Digitized by Google

115-93

PARSONS LIBRARY
University of
MICHIGAN

Amtlicher Bericht

über

die allgemeine

Deutſche Gewerbe-Ausſtellung

zu

Berlin

im Jahre 1844.

Erſter Theil:

die Einleitung über die Vorbereitung, Beſchickung und Eröffnung der Ausſtellung, und den erſten Abſchnitt über die Erzeugniſſe aus Seide, Wolle, Baumwolle, Flachs, Hanf und andern Spinn- und Webeſtoffen enthaltend.

Berlin.
Verlag von Karl Reimarus.
(Gropius'ſche Buch- und Kunſthandlung.)

1845.

Digitized by Google

Digitized by Google

Vorbemerkung.

Die im vergangenen Jahre in Berlin abgehaltene Ausſtellung von Gewerbs-Erzeugniſſen der Deutſchen Bundes- und Zollvereinsſtaaten hatte in allen Theilen dieſes ausgedehnten Staatenvereins eine reiche Beſchickung und lebhafte Theilnahme von Seiten des Gewerbſtandes gefunden. Den Eindruck, welchen dieſelbe machte, vermögen wir auf keine beſſere Weiſe zu ſchildern, als mit den nachfolgenden Worten eines gefeierten Preußiſchen Staatsmannes bei einer feſtlichen Veranlaſſung der Ausſtellungszeit:

„Unſer Zeughaus, ſonſt nur gewohnt im Schmuck der Waffen und Trophäen zu prangen, es ſieht mit freudigem Erſtaunen ſeine weiten Hallen überfüllt mit Erzeugniſſen Deutſchen Gewerbfleißes, welche, von keiner Zollſchranke gehemmt, aus allen Gauen unſeres ſchönen, großen Vaterlandes herbeigeſtrömt ſind, als ſtumme, aber dennoch beredte Zeugen Deutſchen Fortſchrittes in den Künſten des Friedens, Deutſcher Einigkeit, Selbſtſtändigkeit und Beharrlichkeit. Seine alte Inſchrift: „terrori hostium, tutelae suorum“, ſie hat einen neuen weitern Sinn gewonnen. Denn, wo es noch Feinde gäbe Deutſcher Größe, ſie würden erſchrecken, wenn ſie hier gewahrten, wie gut das Deutſche Volk die vor dreißig Jah-

Reclass 7-14-34 mgr

Google

ren mit Strömen ſeines Blutes wieder errungene politiſche Selbſtſtändigkeit benutzt hat, um ſich auch in jeder andern Beziehung frei zu machen von fremder Bevormundung und Willkür, wenn ſie ſich überzeugten, wie wir, feſt auf eignen Füßen ſtehend, auch den Kampf der materiellen Intereſſen nicht mehr zu vermeiden, uns nicht mehr zu ſcheuen brauchen, unſere Häfen, Ströme und Märkte überall dorthin zu öffnen, wo man Gleiches mit Gleichem redlich zu vergelten bereit iſt, oder auch uns abzuſchließen, wo man nur eine societas leonina uns bieten wollte!"

Die lebhafte Theilnahme des Deutſchen Volkes an dieſer National-Angelegenheit zeigte ſich auch in dem überaus zahlreichen Beſuch und der vielfachen Nachfrage nach den Ergebniſſen der Ausſtellung. Die Wichtigkeit dieſer Ergebniſſe für den Stand der Deutſchen Induſtrie, und die Lebhaftigkeit jener Theilnahme gaben dem vorgeſetzten Königlichen Miniſterium der Finanzen und des Handels Anlaß, die Veröffentlichung des, auf ſachkundiger Prüfung beruhenden amtlichen Berichts der Ausſtellungskommiſſion, nach ſeinem weſentlichen Inhalte anzuordnen.

Außer den, zur Zeit der Ausſtellung in den öffentlichen Blättern erſchienenen Nachrichten über dieſe Ausſtellung ſind bereits zwei ausführlichere Ausarbeitungen über dieſelbe bekannt geworden, nämlich der von Herrn Amand. Ferd. Neukrantz, Redakteur des Berliner Gewerbe-Induſtrie- und Handelsblattes, in der Simion'ſchen Buchhandlung zu Berlin herausgegebene „Ausführliche Bericht", und der von den Königlich Franzöſiſchen Kommiſſarien zum Beſuch dieſer Ausſtellung, Herrn Legentil und Goldenberg an den Miniſter des Ackerbaues und des Handels erſtattete, zu Paris 1845 gedruckte amtliche Bericht.

Die nachſtehende Darſtellung beruhet auf den amtlichen Aufnahmen und Begutachtungen der Ausſtellungskommiſſion. Von den Referenten dieſer Kommiſſion wurden ſchon während der

Ausſtellung, um dem Publikum beim Beſuche derſelben einen zuverläſſigen Leitfaden an die Hand zu geben, Aufſätze über die einzelnen ausgeſtellten Waarenklaſſen durch die Allgemeine Preußiſche Zeitung veröffentlicht. Außerdem hatte eine jede Kommiſſions-Abtheilung einen Bericht über die Ergebniſſe der Ausſtellung abzufaſſen. Behufs dieſer Abfaſſung, wobei die vorerwähnten Zeitungs-Aufſätze zum Theil mit benutzt wurden, war den für die einzelnen Waarenklaſſen ernannten Referenten ein ſehr ſorgſames Verfahren empfohlen.

Es ſollten zunächſt die einzelnen ausgeſtellten Gegenſtände unterſucht und feſtgeſtellt werden, ob und in wiefern die allgemeinen Eigenſchaften, wodurch Sachkundige ſich bei der Auswahl unter den Gewerbs-Erzeugniſſen beſtimmen laſſen, als: gute Beſchaffenheit des verarbeiteten Rohſtoffs, Zweckmäßigkeit der gewählten Form, Geſchicklichkeit bei Ausführung der Arbeit, Geſchmack in Erfindung und Ausführung, äußere Ausſtattung, Dauerhaftigkeit, praktiſcher Nutzen des Erzeugniſſes und Umfang ſeines Verbrauchs, richtiges Preisverhältniß im Allgemeinen und insbeſondere zu ähnlichen Gegenſtänden bei denſelben vorhanden ſeien. Da jedes Erzeugniß ſeinen abſoluten Werth, d. h. für ſich allein und ohne Hinblick auf andere gleichartige Gegenſtände, und ſeinen relativen Werth, d. h. unter vergleichender Berückſichtigung des Werths ähnlicher ausgeſtellter Erzeugniſſe hat, ſo wurde eine Prüfung in beiderlei Beziehung gewünſcht.

Außer dem in dieſen Beziehungen genau beſtimmten Werthe des Erzeugniſſes ſollten auch die beſondern Leiſtungen des Erzeugers zur Erörterung gelangen; insbeſondere die Entſtehung und Ausdehnung des Geſchäftsbetriebes, die Gründung von Gewerbzweigen in Gegenden, wo ſonſt Mangel an lohnender Beſchäftigung oder der vorhandene Rohſtoff nicht gehörig zu verwerthen ſein würde; außergewöhnliche nachahmungswerthe Ein-

richtungen zur Verbeſſerung des Zuſtandes der Arbeiter; Erfindungen oder Verbeſſerungen in dem betreffenden Fabrikationszweige; die Frage, ob der Fabrikant eine Reihe ausgezeichneter und für den Verbrauch wichtiger Erzeugniſſe (nicht Kunſtſtücke) geliefert oder die Tüchtigkeit ſeines Etabliſſements nur durch einzelne ausgezeichnete Stücke dargelegt habe; Gleichartigkeit der Fabrikation; das beſondere Verdienſt der einzelnen Arbeiter, welche bei einem Erzeugniſſe zuſammengewirkt haben.

Endlich wurde die ſtaatswirthſchaftliche Wichtigkeit des einzelnen Induſtriezweiges ſowohl, als der einzelnen Gewerbs-Anſtalten der Aufmerkſamkeit der Bericht-Erſtatter empfohlen, namentlich, ob dadurch allgemeine oder weniger allgemeine Bedürfniſſe befriedigt, ob ein größerer oder geringerer Einfluß auf andere Zweige der inländiſchen Gewerbthätigkeit ausgeübt, ob unmittelbar oder mittelbar einer großen Anzahl Staatsangehöriger Beſchäftigung und Unterhalt verſchafft, ob ein früher vom Auslande bezogenes bedeutendes Erzeugniß erſetzt werde, ob die Waare für den in- und ausländiſchen Verkehr beſondere Wichtigkeit habe; Geſchichte, Statiſtik und Abſatzverhältniſſe des Induſtriezweiges; Vorzüge oder Mißſtände hinſichtlich der Organiſation der Arbeit; ſo wie denn auch die von den Ausſtellern hinſichtlich der Lage ihrer Gewerbzweige vorgebrachten beſonderen Wünſche und Beſchwerden.

Wenn gleich es bei der Kürze der Zeit und der Unzulänglichkeit der von den Ausſtellern, von den Behörden und Vereinen mitgetheilten Nachrichten nicht möglich war, bei allen Waarenklaſſen Referate von ſolcher Vollſtändigkeit zu erlangen, ſo wurden doch über die meiſten derſelben von den zugezogenen Sachverſtändigen gründliche und vollſtändige Begutachtungen abgegeben, einzelne Zweifel und Meinungsverſchiedenheiten durch Berathung und Abſtimmung in den Kommiſſions-Abtheilungen gehoben und mit den gewonnenen Materialien die amtlichen

Berichte dieſer acht Abtheilungen an den vorgeſetzten Herrn Miniſter der Finanzen und des Handels zuſammengeſtellt.

Um nun dieſe Referate für den Druck zu bearbeiten und denſelben diejenigen geſchichtlichen, ſtatiſtiſchen und technologiſchen Nachrichten beizugeben, welche zur Benutzung derſelben für das Publikum wünſchenswerth ſchienen, wurde eine Redaktions-Kommiſſion gebildet, als deren Mitglieder der Freiherr von Reden die §§. 14 bis 22 des erſten Abſchnitts, der Herr Fabrikenkommiſſionsrath Brix den zweiten, der Herr Aſſeſſor Nottebohm den dritten, der Herr Profeſſor Dr. Schubarth den vierten Abſchnitt, der unterzeichnete Vorſitzende der Kommiſſion aber die übrigen Abſchnitte und Paragraphen bearbeitet haben.

Der erſte Theil des ſo entſtandenen Werks umfaßt die Einleitung und den I. Abſchnitt, welcher die Erzeugniſſe aus Seide, Wolle, Baumwolle, Flachs, Hanf und anderen Spinn- und Webeſtoffen behandelt. Im zweiten Theil, oder II. und III. Abſchnitt, ſind die Erze, Brennſtoffe, Metalle, Erzeugniſſe aus Metallen, Erden, Holz, Leder und Lederſurrogaten; im dritten Theil, oder dem IV. V. und VI. Abſchnitt, die Chemikalien, Konſumtibilien, Papiere, die verſchiedenen für Bedürfniſſe anderer Gewerbe, der Litteratur und der Künſte beſtimmten Erzeugniſſe, die Schilderung des Beſuchs, des Schluſſes und der Geſammtergebniſſe der Ausſtellung und endlich die Nachweiſungen der verliehenen Auszeichnungen, die geographiſchen und alphabetiſchen Verzeichniſſe ſämmtlicher Ausſteller enthalten.

Die vorerwähnten Mängel der Vorarbeiten machten zeitraubende Nachforſchungen, insbeſondere nach dem Stande der einzelnen Gewerbzweige in den verſchiedenen Landſchaften des großen Ausſtellungsgebietes, welches noch einer umfaſſenden geſchichtlichen und ſtatiſtiſchen Darſtellung ſeiner Gewerbe entbehrt, nothwendig, denen ſich die Mitglieder der Redaktionskommiſſion zwar mit Liebe und Eifer für den vorliegenden gemeinnützigen Zweck

gern gewidmet haben, welche es aber entſchuldigen müſſen, daß dieſer erſte Theil des Berichts erſt ein volles Jahr nach dem Schluſſe der Ausſtellung erſcheinen konnte. Die beiden andern Theile werden bald folgen.

Indem wir dieſen Bericht zur näheren Kenntnißnahme des Deutſchen Publikums vorlegen, ſprechen wir den Wunſch aus, daß der bei dieſer Veranlaſſung mit ſo anerkennungswerthen Leiſtungen und mit ſo vaterländiſcher Geſinnung aufgetretene Deutſche Gewerbſtand ſeine Thätigkeit immer kräftiger und glücklicher entfalten, und daß Gewerbfleiß, Landbau und Handel, welche in ihrem Gedeihen eine unzertrennliche Einheit bilden, in Deutſchland zum wahren Heile des Vaterlandes, immer ſchöner erblühen mögen!

Es bleibt dem Unterzeichneten noch übrig, den zahlreichen Vaterlandsfreunden in nah und fern, welche bei dieſem gemeinnützigen Unternehmen mit ächt Deutſchem brüderlichen Sinne Hand ans Werk gelegt, Beiſtand geleiſtet und ſich bei den hieſigen Freunden der Sache ein unvergängliches Andenken geſtiftet haben, im Namen derſelben den herzlichſten Dank auszuſprechen.

Berlin, im November 1845.

Dr. Georg Wilhelm von Viebahn,
Geheimer Oberfinanzrath.

Inhalts-Verzeichniß
des
erſten Theils.

Einleitung.	Zahl der Aus-ſteller.	§.	Seite.
I. Vorbereitung der Ausſtellung.			
1. Frühere Gewerbe-Ausſtellungen der einzelnen Deutſchen Bundes- und Zollvereinsſtaaten		1	3
2. Vereinbarung vereinsländiſcher Ausſtellungen		2	9
3. Anordnung und Vorbereitung der allgemeinen deutſchen Gewerbe-Ausſtellung zu Berlin		3	14
4. Bildung und Geſchäftsordnung der Central-Ausſtellungskommiſſion		4	23
5. Kommiſſionen in den einzelnen Theilen des Ausſtellungsgebiets.		5	32
6. Veröffentlichungen der Ausſtellungskommiſſion		6	36
II. Beſchickung und Eröffnung der Ausſtellung.			
1. Beſchickung der Ausſtellung	3040	7	46
2. Räumlichkeiten für die Ausſtellung		8	51
3. Raumvertheilung und Aufſtellung		9	54
4. Anfertigung des Katalogs und Vermittelung der Verkäufe		10	60
5. Reglement für den Beſuch der Ausſtellung		11	64
6. Aufſichtsdienſt		12	65
7. Eröffnung der Ausſtellung		13	69
Erſter Abſchnitt.			
Erzeugniſſe aus Seide, Wolle, Baumwolle, Flachs, Hanf und anderen Spinn- und Webeſtoffen.			
Ueber gewebte Stoffe im Allgemeinen		14	73
A. Seide und Fabrikate aus Seide	106		
1. Seidenwürmerzucht und Seidenhaſpelanſtalten	36	15	74
2. Stoffe aus Seide und Halbſeide	53	16	84
3. Bänder aus Seide und mit Seide	12	17	107
4. Seidenfärberei	5	18	111
B. Gold- und Silberſpinnerei, auch Treſſenwaaren	16	19	113
C. Wolle, Fabrikate aus Wolle und Wollſurrogate	326		
1. Rohe Schaaf-Wolle	4	20	120
2. Streichgarne	14	21	127
3. Tuche und verwandte Stoffe aus Streichgarn	198	22	131
4. Geſpinnſte aus Kammwolle	9	23	174
5. Strick- und Strumpfgarne	8	24	191
6. Gefärbte Kammgarne	5	25	192
7. Tuchartige Wollenzeuge, Flanell, Golgas, Lama, Decken, Filze.	38	26	193
8. Glatte Kammgarngewebe, Tibets, Merinos, Wollmuſſeline, Orleans, Kreps, Warps und Schuhzeug	18	27	198
9. Shawl-Fabrikate	5	28	206

Digitized by Google

	Zahl der Ausſteller.	§.	Seite.
10. Waldwolle und Wollſurrogate, Holzweberei	6	29	213
11. Wollſammete, Plüſche, Velpel	7	30	215
12. Fußteppiche	13	31	223
13. Wollmoſaikwaaeen	1	32	226
D. Baumwolle und mit Baumwolle gemiſchte, auch bedruckte Waaren von Baumwolle und Wolle	208		
1. Baumwollene Geſpinnſte, Watten und Dochte			
a. Rohe Geſpinnſte aus Baumwolle	18	33	227
b. Gefärbte baumwollene Garne	10	34	257
c. Baumwollenzwirn, Näh- und Strickgaen	9	35	266
d. Watten und Dochte	4	36	272
2. Baumwollene Gewebe			
a. Rohweiße, weiße und einfarbige	43	37	274
b. Bunte und faebig gemuſterte	86	38	313
c. Netzföemige, Gaze und Kanevas	7	39	338
3. Bedruckte Stoffe von Baumwolle und Wolle	31	40	342
E. Roher Flachs, Erzeugniſſe von Flachs und Hanf	223		
1. Rohee Flachs	18	41	364
2. Flachsgaene und Zwiene			
a. auf Handrädern geſponnen, anch Spenden für dieſelben	39	42	383
b. Maſchinengaene	13	43	396
c. Leinenzwien	9	44	408
3. Gewebe aus Flachsgaen.			
a. Glatte, weiße und gefärbte	66	45	411
b. Geköperte und gemuſteete	39	46	441
c. Fertige Leibwäſche	5	47	449
4. Hanfwaaren und Verwandtes.			
a. Hanfleinen, Segel- Schier- und Packtuche	7	48	450
b. Speitzenſchläuche von Hanf, Ledee und Kautſchukzeug	10	49	462
c. Feueeeimer von Hanf und Kautſchukzeug	6	50	468
d. Gewebe aus Manilahanf	5	51	470
5. Seileewaaren aus Flachs und Hanf	24	52	471
F. Verſchiedene Erzeugniſſe der Webekunſt, Manufakturwaaren und Bekleidungsgegenſtände	160		
1. Deſſinzeichnung und Pateonirung füe Weberei	2	53	476
2. Strumpfwiefer- und geſtrickte Aebeiten	36	54	480
3. Gewebe aus Roßhaaren und Glasfäden, Siebböden	8	55	488
4. Tapiſſerie und Buntſtickerei	29	56	490
5. Weißzeugſtickeeei, Spitzen und Blonden	13	57	496
6. Kautſchukwaaeen und Lederſuerogate	8	58	500
7. Poſamentirwaaeen, wollene und baumwollene Bändee	23	59	503
8. Stoffknöpfe von Wolle, Seide, Roß- und Menſchenhaaeen	5	60	507
9. Fertige Kleidungsſtücke und Betten	13	61	509
10. Perücken und andeee Haartoueen	10	62	513
11. Haſenhaaee, Hüte, Mützen auch Filzſchuhe	24	63	515
12. Künſtliche Blumen und Federn	9	64	521

Amtlicher Bericht

über die

allgemeine Deutſche Gewerbe-Ausſtellung

zu Berlin

im Jahre 1844.

Digitized by Google

Druck von Eduard Hänel.
Papier von Gebr. Ebart.

Digitized by Google

Einleitung.

Vorbereitung, Beſchickung und Eröffnung der Ausſtellung.

§. 1.
Frühere Gewerbe-Ausſtellungen der einzelnen Deutſchen Bundes- und Zollvereinsſtaaten.

Der Zweck eine gründliche, auf eigner Beobachtung der Erzeugniſſe geſtützte Kenntniß der Gewerbe Deutſchlands zu erlangen, konnte früher nur auf den Meſſen und Märkten, in den Waarenlagern und Läden der Kaufleute ſtückweiſe und unvollkommen erreicht werden. Die Vereinigung der wichtigeren Gewerbserzeugniſſe eines Landes, unmittelbar aus den Händen der Produzenten, verbunden mit Nachrichten über die Rohſtoffe, die Hervorbringung und die Preiſe, ohne Rückſicht auf deren ſofortigen Verkauf, wie ſie die Gewerbe-Ausſtellungen der neuern Zeit bezwecken, ſtellt die Leiſtungen der Gewerbtreibenden dem Konſumenten und Gewerbfreunde weit deutlicher und entſchiedener vor Augen, während der Kaufmann auf den meiſt nur von ihm beſuchten Meſſen häufig den Urſprung der Waare geheim hält. Es hat alſo zunächſt der Abnehmer den Vortheil von ſolchen Ausſtellungen, daß er die ſämmtlichen Leiſtungen in einem Gewerbzweige überblicken und ſich mit ſeinen Ankäufen an denjenigen Fabrikanten wenden kann, der die beſte und preiswürdigſte Waare ausſtellt.

Hieran reiht ſich die Erwägung, daß kaum das einfachſte Gewerbe, noch weniger aber Fabriken, welche für den Handel arbeiten, gedeihen, ohne den lebendigſten Wetteifer, es Andern an Güte und Wohlfeilheit der Erzeugniſſe zuvor zu thun. Der Fabrikant darf nicht blos den bisherigen Abnehmer und ſein Bedürfniß beachten, ſondern er muß ſeine Augen unabläſſig auf die Fortſchritte richten, durch welche man an andern Orten die Erzeugniſſe ſeines Gewerbes dem Bedürfniß, Geſchmack und Gebrauch der Abnehmer beſſer anzupaſſen und ihn vom Markte zu verdrängen ſuchen möchte. Namentlich an

Digitized by Google

kleinern Orten oder zerſtreut auf dem flachen Lande ſind die Gewerbe leicht in Gefahr, aus Mangel an Kenntniß von dem, was an andern Orten in ihrem Fache vorgeht, erſt zu ſtocken und dann zu verfallen. Solche Nachtheile der allgemeinen Verkümmerung von Gewerben, ſind durch den Beſuch von Induſtrie-Ausſtellungen durch den Gewerbſtand leicht abzuwenden. Dabei iſt der Wetteifer der Fabrikanten, wie er ſich auf den Gewerbe-Ausſtellungen zeigt und ausbildet ein viel edlerer und nachhaltiger, wie dies bei bloßen Verkaufskonkurrenzen der Fall iſt. Die Liebe und der Eifer für den eignen Gewerbzweig, und der Wunſch ihn im Vaterlande ſich entwickeln und blühen zu ſehen, führt auch wohl zu gegenſeitigen lehrreichen Mittheilungen und zu gemeinſchaftlichen Verſuchen oder Unternehmungen. Die Ausſtellungen bewahren zugleich die Fabrikation eines Landes vor Geſchmacksverirrungen, wenn nicht vielleicht die Konſumenten ſelbſt ſolchen huldigen. Hiernächſt fördern ſie die Verbindungen der Genoſſen jedes Gewerbzweiges unter ſich, ſo wie zwiſchen den Kapitaliſten und Unternehmern, ohne welche die Fabrikation im Großen nicht gedeihet; dabei pflegen ſie auch zu Erkundigungen über perſönliche und Vermögens-Verhältniſſe benutzt zu werden und bieten dadurch ſolide Anhaltpunkte für Kreditgeben und Kreditnehmen dar. Sie erleichtern eine gründliche Kenntniß der gewerblichen Zuſtände, worüber hier oft mehr Licht zu gewinnen iſt, wie auf langen Reiſen. Sie wirken auf die Jugend, die ſich den Gewerben widmet, im Allgemeinen anregend und ermunternd, und erleichtern jungen Männern die Wahl eines Geſchäftes und das Unterkommen als Werkführer und Vorarbeiter durch Bekanntwerdung mit den vorzüglichſten Fabriken und ihren Leiſtungen. Endlich aber iſt darauf aufmerkſam gemacht, daß, da heut zu Tage der Gewerbtreibende die Ehre entbehrt, welche ihm in früherer Zeit in Zünften und Körperſchaften zu Theil wurde, man wünſchen müſſe, daß ſeine Leiſtungen auf andere Weiſe als etwas Tüchtiges und Verdienſtvolles anerkannt werden. Hierzu liegt kein näherer Anlaß als bei einer vergleichenden Ausſtellung der Erzeugniſſe vor, welche zur richtigen Werthſchätzung des Gewerbfleißes ſelbſt und zur gehörigen Anerkennung der einzelnen Leiſtungen in demſelben führt, ſo daß die Gewerbthätigkeit dadurch auf einen höheren ehrenvolleren Standpunkt erhoben wird.

Betrachtungen dieſer Art und die Wahrnehmungen, welche bei den Franzöſiſchen Gewerbe-Ausſtellungen über die Vortheile derſelben gemacht waren, veranlaßten auch die Deutſchen Staatsregierungen und Gewerbvereine nach erfolgter Herſtellung der Deutſchen Unabhängigkeit zu ähnlichen Veranſtaltungen.

Bei einigen derſelben iſt man bei der bloßen Zuſammenbringung und möglichſt zugänglichen Ausſtellung der Induſtrie-Erzeugniſſe oder einzelner Gattungen derſelben ſtehen geblieben, bei andern hat man eine Beurtheilung und Auszeichnung der vorzüglicheren Leiſtungen damit verbunden. Der Nutzen ſolcher Ausſtellungen beruhet nächſt einer möglichſt vollſtändigen Einſchickung der wirklich ſehenswerthen Erzeugniſſe, auf einer möglichſt allgemeinen und

ſorgfältigen Beſichtigung und Kenntnißnahme der mühſam zuſammengebrachten Gegenſtände. Wenn ſchon die unerläßlichen Vorkehrungen für den erſtern Zweck die Beſchaffung der nöthigen Räumlichkeiten, die Transporte und die Sicherſtellung der Sachen bei einem ausgedehnten Ausſtellungsgebiet viele Kräfte in Anſpruch nehmen, ſo hat man die Löſung der zweiten Aufgabe häufig dem Publikum ſelbſt überlaſſen zu dürfen geglaubt. Zur vollſtändigeren Erreichung des Zweckes iſt indeſſen eine ſachkundige Prüfung und Beurtheilung nicht zu entbehren, und es darf als eine Pflicht gegen das Vaterland bezeichnet werden, über den Standpunkt ſeines Gewerbfleißes auch öffentlich Rechenſchaft zu geben. Der Gewerbſtand ſelbſt, namentlich der tüchtig ſtrebende Theil deſſelben, verlangt nach einer ſolchen Beurtheilung ſeiner Leiſtungen und ſo haben ſich denn zu den größern Gewerbe-Ausſtellungen auch meiſt ſachverſtändige Beurtheilungen und Preisvertheilungen geſellt, welche an das heitere Feſt einer kunſtgerechten Zuſammenſtellung des Neueſten und Beſten, was der Fleiß vieler tauſend Hände hervorbringt, einen mitunter recht ernſten Gerichtstag anknüpfen. Sehen wir zunächſt wie ſich die Sache in den einzelnen Deutſchen Staaten geſtaltet hat.

I. Für den Preußiſchen Staat wurde eine ſolche Gewerbe-Ausſtellung durch den nachſtehenden Königlichen Befehl vom 7. Juni 1821 an den Staatsminiſter Grafen von Bülow angeordnet:

„Auf Ihren Antrag vom 23. März d. J. will ich über die öffentliche Ausſtellung inländiſcher Fabrikate, und die für die ausgezeichneteſten derſelben anzuordnende Preisaustheilung, Folgendes hiermit feſtſetzen:

1. Vom 1. September 1822 an findet in Berlin die Ausſtellung ſolcher vaterländiſchen Fabrikate, ſechs Wochen hindurch ſtatt.
2. Das Recht zu dieſer Ausſtellung zugelaſſen zu werden, hat jedes Fabrikat, auch das gröbſte, wenn deſſen Gebrauch allgemein verbreitet, und es im Verhältniß zum Preiſe gut gearbeitet iſt.
3. Die Gewerbtreibenden, welche an der Gewerbe-Ausſtellung Theil nehmen wollen, ſind gehalten, ſich bei ihren landräthlichen Behörden zu melden, welche die Nachweiſungen den Regierungen einreichen.
4. Die Regierungen ernennen eine Kommiſſion zur Prüfung, ob die Gegenſtände von der Beſchaffenheit ſind, daß ſie zur National-Ausſtellung zugelaſſen werden können.

   Die Kommiſſion beſteht aus ſechs Fabrikanten unter dem Vorſitze des Gewerberaths der Regierung.
5. Es findet eine Preisvertheilung für die ausgezeichnetſten Fabrikate, in goldenen, ſilbernen und ehernen Denkmünzen beſtehend, ſtatt; auch beauftrage Ich Sie, mir demnächſt diejenigen Gewerbtreibenden zu höheren Auszeichnungen namhaft zu machen, welche durch weſentliche Verbeſſerungen in der Fabrikation und ausgezeichneten Betrieb ihres Gewerbes, einen bedeutenden Einfluß auf das Wohl der Provinz und den Abſatz an Fabrikaten geübt haben.

6. Die Preisvertheilung geſchieht auf den Ausſpruch einer Kommiſſion von funfzehn Mitgliedern, welche hier in Berlin zuſammentritt, und deren Ernennung Ich Ihnen überlaſſe. Auch beſtimmt dieſe Kommiſſion, welche Fabrikate eine ehrenvolle Erwähnung verdienen. Der Ausſpruch dieſer Kommiſſion wird öffentlich bekannt gemacht.
7. Für alle Gegenſtände, welche für preiswürdig oder einer ehrenvollen Erwähnung werth erkannt worden ſind, werden die Transportkoſten erſetzt.
8. Von allen Gegenſtänden, wofür ein Preis ertheilt worden, wird eine Probe in die Waarenſammlung der techniſchen Deputation des Handels-Miniſteriums niedergelegt, mit einer Bezeichnung, welche den Namen des Fabrikanten, ſeinen Wohnort, die bewilligte Auszeichnung und den Preis der Waaren enthält.

Berlin, den 7. Juni 1821.

gez. Friedrich Wilhelm."

Ueber die nach dieſen Grundſätzen in den Jahren 1822 und 1827 abgehaltenen Gewerbe-Ausſtellungen geben die von dem Vorſitzenden der Ausſtellungskommiſſionen Wirklichen Geheimen Rath und Direktor Dr. Beuth erſtatteten Berichte, welche in den Verhandlungen des Vereins zur Beförderung des Gewerbfleißes in Preußen abgedruckt ſind, nähere Nachricht. Wenn gleich dieſe Ausſtellungen noch kein befriedigendes Bild desjenigen gaben, was die Gewerbſamkeit des Preußiſchen Staates leiſtet, wenn auch nur die Fabriken der Hauptſtadt in einiger Vollſtändigkeit vertreten waren, ſo zeigte ſich doch ein ſteigendes Intereſſe des Gewerbſtandes für die Ausſtellung. Im Jahre 1822 hatten ſich 176 Ausſteller, vorzüglich aus den Provinzen Brandenburg, Schleſien und Niederrhein, betheiligt und 998 verſchiedene Gegenſtände eingeſendet. Im Jahre 1827 ſtieg die Zahl der Ausſteller auf 208 und die der Katalognummern auf 1659; von dieſen Ausſtellern gehörten den Provinzen Brandenburg 103, Niederrhein 43, Weſtfalen 19, Sachſen 21, Schleſien 9, Poſen, Preußen und Pommern 6, endlich dem Fürſtenthum Neufchatel 7 an.

Außer dieſen allgemeinen von der Staatsregierung veranſtalteten Induſtrie-Ausſtellungen des Preußiſchen Staates ſind deren mehrere in den einzelnen Gebietstheilen deſſelben, hauptſächlich durch Gewerbvereine veranſtaltet. So für den Regierungsbezirk Düſſeldorf 1837, 38 und 39 in Düſſeldorf; über die erſte iſt in den Verhandlungen des Düſſeldorfer Gewerbvereins vom Jahre 1838 berichtet. Der Aachener Gewerbverein hat ebenfalls in den Jahren 1838, 1840 und 1842 Gewerbe-Ausſtellungen mit ſteigender Theilnahme dieſes gewerbreichen Bezirks veranſtaltet, auch bei der letzten derſelben die vorzüglicheren Leiſtungen durch ſilberne und eherne Denkmünzen ausgezeichnet; Köln hatte 1838, Koblenz 1837, Magdeburg 1833, Halberſtadt 1837, Erfurt 1843, Berlin 1840, Breslau 1833, 1836, 1838, 1841 und 1844, Oels 1843 und 1844, Görlitz 1831, 1835 und 1838, Hirſchberg 1833,

Liegnitz 1838 und 1839, Bunzlau 1843, Warmbrunn 1844, Grüneberg 1839 und Königsberg 1830 und 1837 ſolche Privat-Ausſtellungen.

II. Was die ſüddeutſchen Zollvereinsſtaaten betrifft, ſo gab in Baiern die Niederlage für inländiſchen Kunſt- und Gewerbfleiß und der damit verbundene Anzeiger von Zeller in München, welche beide von 1814 bis 1821 fortbeſtanden, den erſten Anlaß zu derartigen, namentlich 1818 und 1819 gemachten Verſuchen. Später nahm ſich der polytechniſche Verein in München der Sache an und in den Jahren 1821, 1822 und 1823 fanden auf Veranlaſſung des Central-Verwaltungs-Ausſchuſſes dieſes Vereins die erſten eigentlichen Induſtrie-Ausſtellungen in München ſtatt, ohne jedoch aus dem ganzen Königreich reichlich beſchickt zu werden. Zur Beurtheilung der Beſchaffenheit und des Werthes der eingeſendeten Gegenſtände waren bereits Kommiſſionen angeordnet, und auf deren Gutachten goldene und ſilberne Vereins-Denkmünzen vertheilt, auch Berichte über die Ausſtellung erſtattet, welche ſich im Kunſt- und Gewerbeblatt der betreffenden Jahrgänge theilweiſe abgedruckt finden. Bei der in derſelben Weiſe veranſtalteten Induſtrie-Ausſtellung von 1827 beliefen ſich die eingeſendeten Gegenſtände ſchon auf 235 Nummern. Durch die unterm 16. Auguſt 1830 und im December 1833 erſchienenen Königlichen Verordnungen wurden alsdann dreijährige Induſtrie-Ausſtellungen angeordnet und Miniſterial-Kommiſſionen vorgeſchrieben, welche nicht nur die Ausſtellungen leiten, ſondern auch über die eingeſendeten Erzeugniſſe urtheilen und Anträge auf die zur Auszeichnung beſtimmten Ehrenmünzen vorlegen ſollten. In dem dadurch herbeigeführten größeren Umfange und mit ſteigender Theilnahme des Gewerbſtandes ſind hierauf die Ausſtellungen der Jahre 1834 und 1835 in München und die des Jahres 1840 zu Nürnberg abgehalten. Außerdem wurden in Augsburg, Würzburg und Kaiſerslautern Gewerbe-Ausſtellungen in kleinerem Umfange veranſtaltet.

Für das Königreich Würtemberg fanden 1820, 1824, 1827, 1830, 1833, 1836, 1839 und 1842 in Stuttgart, 1822 und 1838 in Kannſtadt Gewerbe-Ausſtellungen mit Beurtheilungen der ausgeſtellten Gewerbserzeugniſſe ſtatt, in Folge deren goldene, ſilberne und eherne Ehrenmünzen vertheilt wurden. Auch in Ulm, Hall, Reutlingen, Eßlingen und Ellwangen hat man deren verſucht.

Badiſche Gewerbe-Ausſtellungen wurden 1832 und 1838 in Karlsruhe, 1844 in Freiburg mit ſachverſtändiger Beurtheilung veranſtaltet und über die Ergebniſſe derſelben öffentlich berichtet.

III. Hinſichtlich der zollvereinten Staaten des mittleren Deutſchlands wurden auch im Königreich Sachſen ſchon in den Jahren 1824 und 1829 öffentliche Gewerbe-Ausſtellungen gehalten, von denen die letztere zwar ſchon 513 Ausſtellungsgegenſtände enthielt, aber auch ſo dem Zwecke, ein vollſtändiges lebendiges und überſichtliches Bild des Umfanges und der Fortſchritte der ſächſiſchen Gewerbthätigkeit zu liefern, nur unvollkommen entſprach. Um die Theilnahme an denſelben und deren Wirkſamkeit für Auf-

Digitized by Google

munterung des Gewerbfleißes zu erhöhen, wurde auf Vorſchlag des Induſtrie-vereins für das Königreich mittelſt Befehls vom 13. Juli 1831 für die in demſelben Jahre ſtattfindende Gewerbe-Ausſtellung die Bildung eines beſonderen Prüfungs-Ausſchuſſes angeordnet und 1831, 1834, 1837, 1840 Ausſtellungen mit ſteigender Theilnahme des Gewerbſtandes veranlaßt, worüber die von den betreffenden Kommiſſarien beſonders in Druck gegebenen Berichte die näheren Nachrichten enthalten. Es wurden in Folge derſelben große und kleine, goldene und ſilberne Preismedaillen und Dekrete auf Belobung zuerkannt. Bei dem hohen gewerblichen Standpunkte dieſes Landes ſind auch die Induſtrie-Ausſtellungen deſſelben von beſonderer Wichtigkeit geworden. Ausſtellungen einzelner Provinzialſtädte, wie beiſpielsweiſe die 1832, 1840, 1841 und 1844 zu Leipzig, 1834 zu Annaberg veranſtalteten, gingen nebenher.

Für die gewerblichen Leiſtungen im Herzogthum Sachſen-Altenburg hat der Kunſt- und Handwerksverein daſelbſt ſchon 1826, 1842 und 1843 Ausſtellungen veranſtaltet, auch eherne und ſilberne Verdienſtmünzen, nach Umſtänden auch Geldprämien ausgetheilt. Weimar hatte 1834, Koburg 1840 und 1844, Braunſchweig 1841 und 1843, Frankfurt a. M. 1833, 1836, 1839 und 1842 Gewerbe-Ausſtellungen.

Bei dem Gewerbverein für das Großherzogthum Heſſen wurde zu Anfang des Jahres 1837 vorgeſchlagen, einen Verſuch mit einer Ausſtellung inländiſcher Gewerbserzeugniſſe zu machen. Der Bericht über dieſe erſte Heſſiſche Ausſtellung, mit welcher Preisvertheilung verbunden wurde, findet ſich in den Verhandlungen des Gewerbvereins von demſelben Jahr; man unternahm 1839 eine zweite Ausſtellung in Darmſtadt, 1840 und 1841 zu Mainz, welcher letztern 1842 der erſte durch den Heſſiſchen Gewerbverein veranſtaltete Verſuch einer Gewerbe-Ausſtellung für das deutſche Bundesgebiet folgte. Kurheſſiſche Ausſtellungen fanden zu Kaſſel 1817, 1818 und ſpäter ſtatt, in Folge deren auch goldene und ſilberne Preismünzen vertheilt wurden.

IV. In den deutſchen Provinzen des Oeſterreichiſchen Kaiſerſtaates ſind ſchon ſeit 1820 periodiſche Ausſtellungen der inländiſchen Gewerbserzeugniſſe veranſtaltet. In Erwägung indeſſen, daß die nützlichen Folgen ſolcher Ausſtellungen bei einer größeren Ausdehnung des Ausſtellungsgebiets auch in erhöhtem Maaße hervortreten mußten, fanden ſich Seine Majeſtät weiland Kaiſer Franz I. bewogen, Central-Gewerbsprodukten-Ausſtellungen für den ganzen Kaiſerſtaat anzuordnen, deren bereits zwei 1835 und 1839 in Wien mit ſteigendem Erfolge veranſtaltet und über welche dem Publikum in ausführlichen Berichten Nachrichten mitgetheilt ſind. Die Koſten dieſer Ausſtellungen wurden auf öffentliche Fonds übernommen. Diejenigen Fabrikanten und Gewerbsleute, deren Erzeugniſſen die Beurtheilungs-Kommiſſion beſondere Verdienſtlichkeit zuſprach, wurden durch goldene, ſilberne oder bronzene Preismedaillen oder ehrenvolle Erwähnungen in dem gedruckten Bericht ausgezeichnet. Neben dieſen Central-Ausſtellungen wurden die Gewerbserzeugniſſe der einzelnen Länder dieſes ausgedehnten Reiches noch zu provinziellen Aus-

ſtellungen vereinigt. So veranſtaltete man in den Jahren 1838 in Klagenfurt, 1841 zu Grätz und 1844 zu Laibach Ausſtellungen für die Erzeugniſſe der betreffenden Gebiete. Auch die für das Königreich Böhmen zu Prag 1828, 1829, 1831, 1833, 1838 und 1844 veranſtalteten Ausſtellungen, in Folge deren auch Preismedaillen vertheilt wurden, und die Mähriſche Ausſtellung zu Brünn (1833), ſind von Wichtigkeit für die dortige Landesinduſtrie geworden.

V. Was die nördlichen Bundesſtaaten betrifft, ſo ſind für das Königreich Hannover von dem dortigen Gewerbverein ſchon ſeit dem Jahr 1835 allgemeine Ausſtellungen der Erzeugniſſe der dortigen Gewerbthätigkeit in Hannover veranſtaltet. Dieſelben wurden in den Jahren 1837, 1840 und 1844 mit ſteigender Theilnahme von Seiten des Gewerbſtandes wiederholt, auch die Leiſtungen deſſelben durch goldene, ſilberne und eherne Ehrenmünzen, ſo wie durch lobende Erwähnungen in den gedruckten Berichten des Vereins ausgezeichnet. Provinzielle Ausſtellungen waren zu Hildesheim, Lüneburg und Klausthal.

Die erſte Gewerbe-Ausſtellung für das Herzogthum Oldenburg, von dem dortigen Gewerbe- und Handelsverein veranſtaltet, wurde am 6. Juni 1842 in Oldenburg eröffnet. Ihr folgte 1844 eine zweite. Mit beiden waren Ankäufe und Verlooſungen ausgeſtellter Gegenſtände und Preisvertheilungen für die Ausſteller verbunden. Die Berichte über dieſe Ausſtellungen enthalten die Verhandlungen des Gewerbe- und Handelsvereins.

Was die beiden Großherzogthümer Mecklenburg-Schwerin und Strelitz betrifft, ſo erkannte der patriotiſche Verein des Landes, obgleich der größeren Zahl nach aus Landleuten beſtehend, doch den Nutzen ſolcher, vornehmlich für den Gewerbfleiß wichtiger Ausſtellungen und veranſtaltete deren zu Güſtrow in den Jahren 1839, wo erſt 243 Ausſtellungsgegenſtände eingeſendet wurden, und 1843, in welchem letzteren Jahre von 110 Ausſtellern 410 Gegenſtände zum Schätzungswerth von 4968 Thalern eingeſendet wurden. Zwei Roſtocker Ausſtellungen fallen in die Jahre 1839 und 1842. Auch in Hamburg hat man 1834 eine Gewerbe-Ausſtellung veranſtaltet.

Ausſtellungen von Erzeugniſſen der Buchdruckerkunſt ſind bei deren vierhundertjähriger Jubelfeier, von landwirthſchaftlichen und Gartenbau-Induſtrie-Erzeugniſſen und Geräthen bei den Jahresfeſten der landwirthſchaftlichen und Gartenbau-Vereine, kleinere Gewerbe-Ausſtellungen bei den Jahresfeſten der Gewerbvereine in vielen Städten Deutſchlands vorgekommen.

So waren beinahe in allen deutſchen Staaten Unternehmungen dieſer Art für die Erzeugniſſe der einzelnen Gebiete verſucht, und der Gedanke lag nahe, ob nicht die Zwecke derſelben in höherem Maaße durch Vereinigung der Erzeugniſſe aller dieſer Einzelgebiete zu erreichen ſein möchten.

§. 2.

Vereinbarung vereinsländiſcher Ausſtellungen.

Der größere Theil der vorerwähnten Vortheile der Ausſtellungen beruht darauf, daß der Wetteifer der Produzenten, welcher in einem engeren Kreiſe

nur mangelhaſt und einſeitig wirkt, ſowohl zu Gunſten der Konſumenten, als zu gegenſeitiger Belehrung und Ermunterung der Produzenten ſelbſt, ſich vollſtändig entwickele. Hierin ſtehen aber die Ausſtellungen kleinerer Länder, deren Induſtrie meiſt einſeitig iſt und nicht ſelten großentheils für das Ausland arbeitet, während viele nothwendige Gewerbswaaren vom Auslande bezogen werden, ſehr zurück gegen die Ausſtellungen großer Gebiete, welche ſo ziemlich alle Seiten der Gewerbſamkeit in einem Grade ausgebildet haben, der dem einheimiſchen Bedürfniſſe nahezu genügt. Auf den Ausſtellungen der letzteren kann ein Wettkampf aller der Produzenten eröffnet werden, welche unter gleicher Berechtigung die Märkte des ganzen Gebietes beſuchen und dem Bedürfniß genügen, während auf den Ausſtellungen kleinerer Länder nur der zufällig dieſem einzelnen Lande ſelbſt angehörige, oft kleinere Theil der Produzenten erſcheint. Das Ausbleiben der auswärtigen Mitbewerber auf den Ausſtellungen iſt beſonders dann ihrem Zweck hinderlich, wenn dieſelben, wie es in den Staaten des Zollvereins gegenſeitig der Fall iſt, daſſelbe Recht des Verkaufs ihrer Erzeugniſſe, wie die Inländer genießen. Wenn es in ſolchen zu einem großen Markt verbundenen Staaten immer wichtig bleiben wird, von Zeit zu Zeit Ausſtellungen bloß der eigenen Erzeugniſſe zur Anerkennung auch der in dieſem Gebiet vorzüglichen Leiſtungen und Ermunterung der Beſtrebungen in der Begründung von Gewerbzweigen zu halten, ſo ſchien es doch noch größere Vortheile zu verſprechen, wenn alle bedeutendſten Produzenten des ganzen Marktes in lebendige Wettbewerbung gebracht, der Blick der Fabrikanten erweitert und ihnen der Umfang des Gebietes und der Leiſtungen, mit denen ſie zu konkurriren haben, vollſtändig anſchaulich gemacht würde.

Eine ſolche gemeinſchaftliche Ausſtellung der Gewerbserzeugniſſe ſchien auch nächſt der Aufklärung über den wahren Werth der eignen Leiſtungen der Fabrikanten manche werthvolle Nachrichten über die Bedingungen zu verſprechen, unter welchen an andern Orten Beſſeres und Wohlfeileres ausgeboten wird, was dem einſichtsvollen Gewerbtreibenden oft raſch auf den rechten Weg hilft. Es würde ſich da mit Deutlichkeit darlegen, wohin die Jugend ſich zu wenden habe, um die beſte Weiſe des Betriebes jedes Gewerbes kennen zu lernen, und ſchon hierdurch müßten ſich bald Verbeſſerungen verbreiten und verallgemeinern, die bis dahin nur einzelnen Gegenden angehörten. Für den Kaufmann erſchienen ſolche gemeinſchaftliche Ausſtellungen von dem größten Werth, der hier den ganzen Umfang der Gewerbserzeugniſſe vor Augen ſähe, die er zollfrei beziehen kann; ſie würden hierdurch, ſo wie durch die Bekanntwerdung der beſten Adreſſen und die Förderung der Verbindung zwiſchen dem Produzenten und dem Kaufmann den Handel beleben, neue Abſatzwege bahnen und dazu beitragen, dem Abnehmer ſeinen Bedarf an Handelswaaren aufs Beſte und Wohlfeilſte zuzuführen. Während bisher vielleicht ein Vereinsſtaat mit eiferſüchtigem Auge den Zuſtand und Fortgang der Induſtrie Anderer betrachtete, die theilweiſe durch den Abſatz in ſeinem Gebiet bedingt iſt, könnten ſolche gemeinſchaftliche Ausſtellungen, indem ſie die Vorzüge

eines Jeden in einzelnen Gewerbzweigen zu gleicher Evidenz brächten und eine größere gegenſeitige Abhängigkeit ſämmtlicher Staaten von einander darlegten, zu größerer Billigkeit in der Beurtheilung des Gewinnes ſtimmen, den ein Staat vom andern dadurch zieht, daß ſeine Erzeugniſſe dort freien Abſatz finden.

Auch das deutſche Vaterlandsgefühl wurde für ſolche gemeinſame Unternehmungen rege: ſo manches treue deutſche Herz ſehnt ſich nach einem Vereinigungspunkt der vielfach geſonderten, ſo oft entzweiten Stämme, nach einem Zeichen der fortdauernden Einheit in der mannigfaltigen Entwickelung, welche dieſe verwandten Stämme, gewiß zu ihrem Heil, unter ſelbſtſtändigen Regierungen fanden: hier ſchien ſich ein ſolches vaterländiſches Unternehmen darzubieten, welches Allen zum Nutzen, nichts vernichtend, nichts verletzend, die Erzeugniſſe der Kraft und des Fleißes aller Brüderſtämme, ſo wie bei ihnen den deutſchen Gewerbſtand und die Freunde deſſelben aus nah und fern zu vereinigen hätte, welches zugleich durch die in neueſter Zeit ſo ſehr verbeſſerten Verbindungsanſtalten in ſeiner Ausführung ſehr erleichtert war.

Bei der General-Konferenz in Zollvereins-Angelegenheiten, welche 1841 zu Berlin abgehalten wurde, gab der *Königlich Baieriſche* Bevollmächtigte mit Hinweiſung auf die Wichtigkeit und den praktiſchen Nutzen von Induſtrie-Ausſtellungen und auf jene Vorzüge, welche den Ausſtellungen der Induſtrie eines größeren Ländergebiets vor denen eines kleineren gebühren, im Auftrag ſeiner Regierung zu erwägen, ob nicht für die Induſtrie- und Gewerbs-Erzeugniſſe des geſammten deutſchen Zollvereins periodiſche Ausſtellungen nach einem gemeinſchaftlichen Plane und unter Mitwirkung der ſämmtlichen Vereinsregierungen veranſtaltet werden möchten. Es kam zur Sprache, wie ſie dazu beitragen würden, mehr und mehr die allein richtige Anſicht von der Induſtrie zu verbreiten und zu befeſtigen, daß die Gewerbe, ſo wie alle Produktion, nicht um ihrer ſelbſt willen Werth habe, ſondern nur in ſofern ſie dem Konſumenten ſeinen Bedarf liefern, und daß bei aller Rückſicht auf augenblickliche Verlegenheit und Noth zurückgebliebener Gewerbe, doch auf die Dauer und im Großen der Reichthum jedes Landes nicht dann am Beſten fortſchreite, wenn es Alles ſelbſt erzeuge, was es bedürfe, ſondern wenn der Konſument ſeine Bedürfniſſe mit dem geringſten Aufwande am Beſten zu befriedigen vermöge. Da der Zollverein vornehmlich zur praktiſchen Durchführung dieſer Idee mittelſt der freien Konkurrenz der produktiven Kräfte unter politiſch verbündeten Staaten eines und deſſelben Volkes berufen ſei, ſo würden ſich gemeinſame Induſtrie-Ausſtellungen, die von Zeit zu Zeit ein lebendiges Bild jenes Wettbewerbes deutſcher Betriebſamkeit darlegten, an ſeine übrigen Einrichtungen auf das Zweckmäßigſte anreihen. In angemeſſenen Perioden wiederholt, würden ſie aufs deutlichſte die Fortſchritte darthun, welche die deutſche Induſtrie unter dem wohlthätigen Einfluſſe der Zollvereinigung gemacht; ſie würden zur Ausfüllung der Lücken ermuntern, die ſich noch zeigen möchten.

Digitized by Google

Dazu komme dann noch für den Verein im Ganzen ihre Wichtigkeit gegenüber dem Auslande und in Bezug auf die Einfuhr von fremden Manufakten. Die Staaten des Zollvereins bezögen noch ſehr viele Fremdwaaren bloß darum, weil die Kaufleute von früher her daran gewöhnt ſeien und die gleich guten und wohlfeileren einheimiſchen Produkte anderer Vereinsländer nicht kännten. Die gemeinſame Ausſtellung werde deshalb den eignen Fabrikanten der Vereinsländer viele Käufer zuwenden, die bisher ihren Bedarf vom Auslande theurer oder weniger gut bezogen hätten. Vornehmlich werde dies gegenüber von denjenigen Ländern hervortreten, deren Produktion durch ein Prohibitivſyſtem vertheuert ſei.

Da die Bevollmächtigten der übrigen Zollvereinsſtaaten damals in Ermanglung von Inſtruktionen ſich nicht in der Lage befanden, ſich über die Anſichten ihrer Regierungen in Bezug auf den in Anregung gebrachten Gegenſtand auszuſprechen, ſo wurde die darüber mitgetheilte Denkſchrift zu den Verhandlungen der Konferenz genommen und die weiteren Erklärungen vorbehalten.

Bei der im folgenden Jahre zu Stuttgart ſtattgefundenen fünften General-Konferenz wurde die Sache von Königlich Baieriſcher Seite abermals in Anregung gebracht, und nach erfolgter Berathung und Beſeitigung der von einigen Seiten erhobenen Bedenken gemäß des Hauptprotokolls vom 26. Sept. 1842 eine allſeitige Vereinbarung über folgende Punkte erreicht:

a. Die Zollvereins-Regierungen wollen ſich gegenſeitig zu dem Zwecke unterſtützen, damit von Zeit zu Zeit öffentliche Ausſtellungen für die Induſtrie-Erzeugniſſe aus den Ländern des geſammten Zollvereins zu Stande kommen.

b. Diejenige Regierung, welche eine ſolche Ausſtellung innerhalb Landes veranſtalten will, wird von dieſem Vorhaben mindeſtens ein halbes Jahr vor dem Beginn der Ausſtellung unter Mittheilung der ſämmtlichen darauf bezüglichen Bedingungen die übrigen Regierungen benachrichtigen und von letzteren werden hierauf die erforderlichen Bekanntmachungen erlaſſen und Kommiſſionen niedergeſetzt, deren Aufgabe zunächſt darin beſteht, die Gegenſtände, welche von den inländiſchen Gewerbtreibenden zur Ausſtellung eingeſendet werden wollen, in der Hinſicht zu prüfen, ob dieſelben ſich für die Ausſtellung eignen oder nicht, ſo wie überhaupt nach Thunlichkeit dafür zu ſorgen, daß die Bedingungen erfüllt werden, welche von Seite der Regierung, in deren Gebiete die Ausſtellung ſtattfinden ſoll, Behufs der Zulaſſung aufgeſtellt worden ſind.

Bei der Inſtruktion der gedachten Prüfungs-Kommiſſionen wird deshalb und zur Erzielung der wünſchenswerthen Gleichförmigkeit in den weſentlichen Beziehungen ſo weit als möglich auf dasjenige Bedacht genommen werden, was den Prüfungs-Kommiſſionen im Lande der Ausſtellung zur Richtſchnur vorgeſchrieben iſt.

c. Indem es dem Benehmen der Vereins-Regierungen unter ſich überlaſſen bleibt, ob und was hinſichtlich einer etwaigen Theilnahme an den Koſten der Ausſtellung und namentlich für den Transport der Gegenſtände nach und von dem Ausſtellungsorte verabredet werden will, wird es für wünſchenswerth erachtet, daß entweder in Verbindung mit den Prüfungs-Kommiſſionen (b) oder neben denſelben in jedem größeren Landesbezirk, aus welchem Gegenſtände zur Ausſtellung kommen, an einem gelegenen Orte von Regierungs wegen Jemand bezeichnet werde, mit welchem die, die Ausſtellung leitende Behörde in unmittelbare Korreſpondenz treten kann.

d. Wenn eine Induſtrie-Ausſtellung für den geſammten Verein auf den Grund der vorſtehenden Abreden zu Stande gekommen iſt, ſo kann die Mitwirkung der Vereins-Regierungen zu gleichem Zweck von keiner Seite früher, als nach Ablauf von wenigſtens fünf Jahren, von der letzten Ausſtellung an gerechnet, in Anſpruch genommen werden.

Wie ſehr die Zollvereins-Regierungen durch dieſe Vereinbarung dem Sinne und den Wünſchen des deutſchen Volkes entſprachen, zeigte die lebhafte Theilnahme an der von dem Großherzoglich Heſſiſchen Gewerbverein im September 1842 zu Mainz veranſtalteten Gewerbe-Ausſtellung, welche zu beſchicken der Gewerbſtand aller deutſchen Bundesſtaaten eingeladen war. Dieſelbe wurde von dem Vorſtande des Mainzer Lokalvereins, Herrn Lederfabrikanten Karl Deninger und von dem Großherzoglichen Gewerbvereins-Sekretair, Herrn H. Rößler geleitet. Es hatten an derſelben 222 Produzenten des Großherzogthums Heſſen, 153 aus den übrigen zollvereinten Staaten des mittleren Deutſchlands, 202 Ausſteller aus den ſüddeutſchen Zollvereinsſtaaten, 86 aus Preußen, 39 aus dem Oeſterreichiſchen Kaiſerſtaat, 13 aus Hannover und Oldenburg, zuſammen 715 Ausſteller Theil genommen. Mit einer Beurtheilung und Auszeichnung der Theilnehmenden hatte man ſich dabei nicht eingelaſſen. Wohl aber hatte der Gewerbverein, beziehungsweiſe die Großherzogliche Regierung die Koſten für Transport, Aufſicht und Entſchädigung unter Zuhülfenahme eines mäßigen Eintrittsgeldes übernommen, und war auch für den Abſatz der ausgeſtellten Erzeugniſſe durch Veranſtaltung einer Verlooſung geſorgt worden. Dieſe Ausſtellung hatte beſonders im weſtlichen Deutſchland das Publikum und namentlich den Gewerbſtand ſo befriedigt, daß der Wunſch ihrer baldigen Wiederholung von mehreren Seiten laut wurde. Die näheren Nachrichten über dieſelbe enthält der von Herrn Kommerzienrath Rößler erſtattete Bericht (Darmſtadt, bei Jonghaus 1843). Wenn demnach auch dieſe Ausſtellung noch nicht als eine gemeinſchaftliche Angelegenheit der deutſchen Staatsregierungen zu betrachten war, ſo gebührt doch den gemeinſinnigen Männern des Heſſiſchen Gewerbvereins das von allen deutſchen Vaterlandsfreunden gern anerkannte Verdienſt, ein Zuſammenwirken des deutſchen Gewerbſtandes in dieſer Weiſe zuerſt eingeleitet und eröffnet zu haben.

Google

§. 3.

Anordnung und Vorbereitung der deutſchen Gewerbe-Ausſtellung zu Berlin, Schritte der oberſten Staatsbehörden.

I. Sobald die Entſchließung der Zollvereins-Regierungen über die Veranſtaltung gemeinſchaftlicher Gewerbe-Ausſtellungen feſt ſtand, war die Abſicht der Königlich Preußiſchen Staatsregierung auf Eröffnung dieſer Veranſtaltungen in der Hauptſtadt dieſes Staats gerichtet. Die dazu erforderlichen und wohl überall im deutſchen Vaterlande nur mit Schwierigkeiten zu beſchaffenden ausgedehnten hellen, trocknen und ſichern Räume glaubte man anfänglich im Berliner Akademiegebäude finden zu können. Indeſſen ſtellte ſich, abgeſehen von den andern Zwecken, für welche dieſe Räume nicht wohl entbehrt werden konnten, die für den Sommer 1844 bereits angekündigte Kunſtausſtellung, welche man, ohne theuere Intereſſen zu verletzen, nicht wohl verlegen konnte, dieſer Abſicht entgegen. Nachdem es ſich als ausführbar ergeben hatte, den für die Gewerbe-Ausſtellung erforderlichen Raum im Zeughauſe anzuweiſen, beſtimmten des Königs Majeſtät durch den Befehl vom 2. Februar 1844, daß noch in demſelben Jahr die Ausſtellung für die Induſtrie-Erzeugniſſe des geſammten Zollvereins in Berlin veranſtaltet, und daß ſowohl die Koſten der Ausſtellung, als auch die Koſten des Her- und Rücktransports der von inländiſchen Gewerbtreibenden dafür eingehenden Sendungen, mit Ausſchluß der von den Berliner Intereſſenten geſtellten Gegenſtände auf die öffentlichen Fonds übernommen werden ſollten, ſo weit ſolche aus den aufkommenden Einnahmen nicht gedeckt würden. Dieſer Königlichen Anordnung gemäß erließ der Staats- und Finanz-Miniſter von Bodelſchwingh zunächſt folgende Bekanntmachung:

Publicandum.

Nachdem die zum Zoll- und Handels-Vereine verbundenen Regierungen übereingekommen ſind, ſich gegenſeitig zu unterſtützen, damit von Zeit zu Zeit öffentliche Ausſtellungen für die Induſtrie-Erzeugniſſe des geſammten Vereins zu Stande kommen, haben des Königs Majeſtät zu genehmigen geruht, daß in dem gegenwärtigen Jahre hier in Berlin eine ſolche Ausſtellung für die Induſtrie-Erzeugniſſe des geſammten Zoll- und Handels-Vereins veranſtaltet werde.

Indem ich dies hierdurch mit dem Wunſche zur öffentlichen Kenntniß bringe, daß dieſe Ausſtellung allerſeits eine erfreuliche rege Theilnahme finden möge, mache ich zugleich im Nachſtehenden die Beſtimmungen bekannt, welche für dieſelbe, vorbehaltlich des weiteren Benehmens mit den Vereins-Regierungen in Betreff der aus ihren Gebieten zu gewärtigenden Sendungen, Allerhöchſten Ortes feſtgeſetzt worden ſind:

1. Die Ausſtellung findet in **Berlin** vom 15. Auguſt 1844 an, acht Wochen hindurch ſtatt; die Einſendung der dazu beſtimmten Gegenſtände muß ſpäteſtens bis zum 22. Juli 1844 erfolgen [1]).

2. Zu dieſer Ausſtellung wird, mit Ausnahme der Werke der ſchönen Künſte, jedes im Gebiete des Zoll- und Handels-Vereins dargeſtellte Induſtrie-Erzeugniß, auch das gröbſte, zugelaſſen, wenn deſſen Gebrauch allgemein verbreitet und daſſelbe im Verhältniß zum Preiſe gut gearbeitet iſt. Neben den gewöhnlichen marktgängigen Waaren, wie ſie in größeren Quantitäten geliefert und in den Handel gebracht werden, ſind jedoch auch Gegenſtände des Luxus, ſo wie ſolche Fabrikate, welche wegen der darauf verwendeten beſondern Sorgfalt und Kunſtfertigkeit und wegen der hiedurch bedingten Preis-Erhöhung ſich nicht zum gemeinen Gebrauche eignen, ſondern in das Kunſtgebiet einſchlagen, keinesweges ausgeſchloſſen [2]).

3. Die inländiſchen Gewerbtreibenden, welche Gegenſtände für die Ausſtellung einſenden wollen, mit Ausnahme der in Berlin wohnhaften (ſ. No. 6.), haben ſich reſpektive bei der landräthlichen Behörde ihres Wohn- oder Fabrikortes, oder bei der ſonſtigen, daſelbſt die Gewerbe-Polizei verwaltenden Behörde zu melden, und gleichzeitig derſelben die nöthigen Nachrichten für die von ihr aufzuſtellenden Nachweiſungen mitzutheilen. Dieſe Nachweiſungen, welche von der gedachten Behörde der betreffenden Königlichen Regierung einzureichen und mit laufender Nummer zu verſehen ſind, müſſen nicht nur die einzelnen angemeldeten Artikel, nebſt deren Benennung und Bezeichnung, ſo wie den Namen und den Wohn- oder Fabrikort des Verfertigers enthalten, ſondern auch den gewöhnlichen unzweifelhaften Verkaufspreis, wofür der Artikel in größeren Quantitäten beim Abſatz aus erſter Hand geliefert werden kann, angeben, und zugleich über die Ausdehnung des Gewerbes, die

---

1) Durch ſpätere Anordnungen wurde die Einſendungsfriſt bis zum 12. Auguſt, die Ausſtellung ſelbſt aber bis zum 24. Oktober ausgedehnt.

2) Ueber dieſen Punkt erging folgende nähere Beſtimmung von Seiten des Herrn Finanzminiſters an Eine der Königlichen Regierungen: „In Beziehung auf die Frage, „ob nur die ausgezeichneteren Erzeugniſſe eines jeden Fabrikationszweiges einzuſenden ſeien," hätte die Königl. Regierung ſich darüber äußern ſollen, in welchem Umfange die Anmeldungen zur Ausſtellung eingegangen ſind und ob darnach eine Ueberfüllung mit Erzeugniſſen des dortigen Bezirks bei Annahme aller, nach den allgemeinen Bedingungen zuläſſigen Gegenſtände zu beſorgen ſei? Sofern nicht etwa in dieſer Beziehung eine beſondere Strenge der Prüfung, wozu in andern Bezirken keine Veranlaſſung gefunden iſt, nöthig erachtet werden möchte, ſind ſolche Gewerbserzeugniſſe, deren Gebrauch zwar allgemein verbreitet, welche aber im Verhältniß zum Preiſe vorzugsweiſe gut gearbeitet ſind, auch ohne Rückſicht darauf, ob ſie von ganz eigenthümlicher oder bisher noch unbekannter Form und Beſchaffenheit ſind, zur Ausſtellung zuzulaſſen. Keinesweges aber eignen ſich alle Sachen, die ihrer Art nach von guter Beſchaffenheit ſind und deren Preis zu dieſer in angemeſſenem Verhältniß ſteht, zur Ausſtellung. Namentlich iſt dazu gewöhnliche Handwerkerarbeit, welche nicht etwa in größern Quantitäten geliefert und in den Handel gebracht wird, nur dann geeignet, wenn beſondere Sorgfalt und Kunſtfertigkeit darauf verwendet oder etwas Neues, Eigenthümliches oder beſonders Sehenswürdiges an ihr zu bemerken iſt." Reſc. v. 3. Juli,

darin beſchäftigte Arbeiterzahl, ſo wie den Urſprung und Preis des rohen Materials oder des verarbeiteten Halb-Fabrikates nähere Auskunft geben[3]).

4. Die Kön. Regierung ernennt Behufs der Prüfung, ob die angemeldeten Gegenſtände von der Beſchaffenheit ſind, daß ſie ſich für die Ausſtellung eignen, eine Kommiſſion, welche insbeſondere auch, jedoch ohne peinliche Nachforſchungen, auf die Preisangaben ihr Augenmerk zu richten hat, damit nicht durch ungeprüfte einſeitige Angaben Einzelne ſich ein Verdienſt der Wohlfeilheit ihrer Waaren anzueignen ſuchen, welches in der Wirklichkeit nicht vorhanden iſt. Die Kommiſſion beſteht aus dem die Gewerbe-Angelegenheiten bearbeitenden Mitgliede der Königlichen Regierung, als Vorſitzenden und aus ſechs Gewerbetreibenden, bei deren Auswahl, ſo weit thunlich, dahin zu ſehen iſt, daß für jeden der Haupt-Fabrikations-Zweige des Bezirkes ein Sachverſtändiger Theil nehme[4]).

5. Nach vorgängiger Prüfung durch die Kommiſſion entſcheidet die Königliche Regierung, welche Gegenſtände zur Ausſtellung zuzulaſſen ſind, wobei zugleich darauf zu ſehen iſt, daß ſolche Gegenſtände, welche durch ihr großes Gewicht oder Volumen wegen Beträchtlichkeit der Entfernung im Vergleich mit dem Intereſſe, das ſie gewähren, unverhältnißmäßige Transportkoſten veranlaſſen würden, ausgeſchloſſen bleiben, es ſei denn, daß ein Erſatz der Transportkoſten (ſ. No. 10.) dafür überhaupt nicht in Anſpruch genommen wird. Von den ihrerſeits zur Ausſtellung geeignet befundenen Gegenſtänden hat die Königliche Regierung nach Anleitung der ihr zugegangenen, nöthigenfalls zu vervollſtändigenden Materialien (No. 3.) ein Verzeichniß aufzuſtellen, welches, mit ihrem Gutachten begleitet, der unten (No. 6.) gedachten Kommiſſion zu überſenden iſt. Gleichzeitig iſt denjenigen, von denen jene Gegenſtände angemeldet ſind, Behufs der Einſendung an eben dieſe Kommiſſion (No. 6.) Nachricht zu geben[5]).

---

3) Den Gewerbtreibenden, welche Gegenſtände für die Gewerbe-Ausſtellung einſenden wollen, ſteht frei, bei Angabe des gewöhnlichen Verkaufspreiſes, wofür der Artikel in größeren Quantitäten beim Abſatz aus erſter Hand geliefert werden kann, die Veröffentlichung dieſes Preiſes zu verbitten, in welchem Falle derſelbe weder auf die ausgeſtellten Gegenſtände angeheſtet, noch auf andere Weiſe zur öffentlichen Kenntniß gebracht wird. In welchem Maaße über die übrigen angegebenen Punkte bei den einzelnen angemeldeten Gegenſtänden eine nähere Auskunft zu erlangen ſei, wird dem eigenen Ermeſſen der Königl. Regierungen überlaſſen. Reſc. vom 13. Mai 1844.

4) Behufs der vorläufigen Prüfung der eingegangenen Anmeldungen bedarf es der Einſendung der angemeldeten Erzeugniſſe an die Prüfungskommiſſion in der Regel nicht. Eine doppelte Hin- und Rückſendung derſelben muß ſo viel wie möglich vermieden werden. Auch iſt den Gewerbtreibenden die Anmeldung ſolcher Gegenſtände unbenommen, welche erſt bis zum Einſendungstermin fertig geſtellt werden ſollen. Wird die Beſichtigung ſolcher Gegenſtände nöthig erachtet, deren Einſendung zum Sitze der Prüfungskommiſſion mit Schwierigkeiten oder Gefahr für dieſelben verbunden iſt, ſo können ſie an den Fabrikorten ſelbſt durch den Vorſitzenden der Kommiſſion unter Zuziehung von Sachverſtändigen des Orts geprüft werden. Wenn ſich ein dringendes Bedürfniß dazu findet, können die Mitglieder der Prüfungskommiſſion bis auf zehn vermehrt werden. Reſc. v. 13. Mai 1844.

5) Es iſt dem Ermeſſen der für den Regierungsbezirk ernannten Prüfungskommiſſion zu überlaſſen, ob ſie die ihr zugeſendeten und für die Ausſtellung geeignet befundenen Gegenſtände

6. Für die Empfangnahme und Aufſtellung der einzuſendenden Gegenſtände, ſo wie für die Beſorgung der ſonſtigen, die Ausſtellung betreffenden Geſchäfte wird unter dem Vorſitze eines Miniſteral-Kommiſſarius hier in Berlin eine beſondere Kommiſſion beſtellt, über deren Einſetzung die weitere Bekanntmachung vorbehalten bleibt. Dieſe Kommiſſion hat zugleich in Anſehung derjenigen Gegenſtände, welche die in Berlin wohnhaften Gewerbtreibenden zur Ausſtellung bringen wollen, die Prüfung und Entſcheidung, ſo wie die Sammlung der Materialien (nach No. 3. bis 6.) unmittelbar vorzunehmen.
7. Die Einſendung der zur Ausſtellung beſtimmten Gegenſtände muß bis zu dem oben (No. 1.) beſtimmten Termine an die eben (No. 6.) gedachte „Kommiſſion für die Gewerbe-Ausſtellung in Berlin“ koſtenfrei erfolgen.
8. Sämmtliche ausgeſtellte Gegenſtände werden für die Dauer der Ausſtellung von der Kommiſſion (No. 6.) gegen Feuersgefahr verſichert, überdies ſorgfältig beaufſichtigt und vor Beſchädigungen bewahrt. Sollten aber dennoch Beſchädigungen oder Verluſte vorkommen, ſo wird dafür keine Erſatz-Verbindlichkeit übernommen[6]), während es den Einſendern freigeſtellt bleibt, nicht nur die Aufſtellung der von ihnen gelieferten Gegenſtände ſelbſt oder durch einen, der Kommiſſion namhaft gemachten Bevollmächtigten zu beſorgen, ſondern auch während des Beſuches der Ausſtellung über dieſelben noch beſondere Aufſicht zu halten.
9. Vor Beendigung der Ausſtellung kann kein Gegenſtand aus derſelben zurückgenommen werden. Auswärtige Einſender haben, wo möglich, der Kommiſſion einen hier anweſenden Bevollmächtigten zu bezeichnen, an welchen die von ihnen eingeſendeten Gegenſtände nach Beendigung der Ausſtellung abzuliefern ſind; denjenigen, welche in dieſer Hinſicht keine Beſtimmung getroffen haben, werden dieſelben auf ihre Gefahr und Rechnung, reſpektive durch die Poſt oder durch Spedition, nach dem angegebenen Wohn- oder Fabrikorte zurück geſendet. Eben ſo iſt, falls der Verkauf der eingeſendeten Gegenſtände beabſichtigt wird, derjenige, an welchen die Kaufluſtigen zu verweiſen und die Gegenſtände abzuliefern ſind, der Kommiſſion namhaft zu machen, da dieſe ſich mit dem Verkaufe ſelbſt nicht befaſſen kann.

ſelbſt einſenden, oder dieſe Einſendung den betreffenden Gewerbtreibenden überlaſſen will. Für den letztern Fall ſind die Gewerbtreibenden aufzufordern, die Liquidationen der vorgeſchoſſenen Transportkoſten, welche die üblichen Koſtenſätze nicht überſteigen dürfen, der in Berlin errichteten Ausſtellungs-Kommiſſion bis zum 1. November dieſes Jahres einzureichen. Reſc. v. 14. April 1844.

6) Was die von mehreren Seiten zur Sprache gebrachte Entſchädigung für Diebſtahl, Zerbrechen, Zerreißen oder ſonſtige äußere Beſchädigungen betrifft, welche, ſorgfältiger Beaufſichtigung unerachtet, bei den ausgeſtellten Gegenſtänden vorkommen könnten, ſo können prozeſſualiſche Anſprüche auf Schadloshaltung für ſolche Ereigniſſe nicht zugeſtanden werden. Jedoch liegt es in der Abſicht, in ſolchen Fällen, in welchen erhebliche Gründe der Billigkeit für eine ſolche Erſatzleiſtung ſprechen, dieſelbe eben ſo wenig zu verſagen, wie dies bei den früheren Gewerbe-Ausſtellungen in Berlin geſchehen iſt. Reſc. v. 14. Apr. 1844.

Digitized by Google

10. Für den Beſuch der Ausſtellung wird ein, ſeiner Zeit zu beſtimmendes Eintrittsgeld erhoben; die Einſender von Gegenſtänden für dieſelbe, reſpektive deren Bevollmächtigte (No. 8.), haben jedoch freien Eintritt. Aus dem Fonds, welcher aus dem Eintrittsgelde und dem Verkauf der Kataloge aufkommt, werden zunächſt die mit der Ausſtellung verbundenen Koſten, einſchließlich der Verſicherung gegen Feuersgefahr (No. 8.) beſtritten. Der demnächſt etwa verbleibende Ueberſchuß wird dazu verwendet, um, ſo weit er reicht, für alle von auswärts eingeſandten in- und ausländiſchen Sendungen ohne Unterſchied, mit Ausnahme derjenigen, für deren Transport nach No. 5. eine Vergütung überhaupt nicht zu gewähren iſt, die Transportkoſten, und zwar nach Verhältniß der nachgewieſenen Koſtenbeträge, zu erſetzen; zu dem Behufe müſſen aber dieſe Koſtenbeträge ſpäteſtens bis zum 1. November 1844 bei der Kommiſſion (No. 6.) liquidirt werden. Wie ferne die auf obige Weiſe nicht gedeckten Transportkoſten für dergleichen Sendungen den inländiſchen Gewerbtreibenden aus öffentlichen Fonds zu erſtatten ſeien, bleibt der weiteren Beſtimmung vorbehalten. Eine Vergütung für den Transport derjenigen Gegenſtände, welche von den in Berlin wohnhaften Gewerbtreibenden zur Ausſtellung gebracht werden, findet nicht Statt.

Berlin, den 10. Februar 1844.

Der Finanz-Miniſter.
gez. von Bodelſchwingh.

Die vorſtehende Bekanntmachung wurde ſämmtlichen Preußiſchen Provinzialregierungen mit dem Auftrage zugeſendet, dieſelbe unverzüglich durch das Amtsblatt und die Zeitungen in ihrem Bezirke bekannt zu machen, und in Gemäßheit der darin enthaltenen Beſtimmungen ihrerſeits ungeſäumt die entſprechenden weiteren Einleitungen und Anordnungen zu treffen, indem bemerkt wurde, daß es in der Abſicht liege, den inländiſchen Gewerbtreibenden die Koſten ſowohl des Her- als des Rücktransportes aus öffentlichen Fonds zu erſtatten, hierüber jedoch eine Beſtimmung nicht ſofort habe veröffentlicht werden können, weil in Betreff der gleichen Behandlung der ausländiſchen Gewerbtreibenden von Seiten der übrigen Regierungen zunächſt eine Kommunikation mit denſelben eingeleitet worden ſei. Den Gewerbtreibenden ſei aber von jener Abſicht gleich Kenntniß zu geben. Auch werde erwartet, daß die Königlichen Regierungen dahin ſtreben würden, der Induſtrie ihres Bezirks durch Einſendung der ausgezeichneteſten Fabrikate aus allen Branchen eine würdige Vertretung auf der allgemeinen Ausſtellung zu verſchaffen.

Die Angelegenheit wegen der Her- und Rückſendungen wurde nachträglich durch die folgenden beiden, an ſämmtliche Königliche Regierungen erlaſſenen Reſcripte des inmittelſt eingetretenen Herrn Finanzminiſters Flottwell geordnet:

11. „Für die von inländiſchen Gewerbtreibenden zu der am 15. Auguſt d. J. hier zu eröffnenden Ausſtellung von Induſtrie-Erzeugniſſen der deutſchen Bundesſtaaten einzuſendenden Gegenſtände bis zum Gewichte von vierzig Pfunden iſt die Portofreiheit auf den dieſſeitigen Poſten gewährt. Derartige Sendungen ſind mit der Rubrik „Gegenſtände der Gewerbe-Ausſtellung in Berlin" zu bezeichnen und bei der Einſendung nach Berlin von dem Abſender mit ſeiner Namens-Unterſchrift zu unterzeichnen; bei den Rückſendungen wird die Rubrik durch ein amtliches Siegel beglaubigt werden. Die Königliche Regierung hat hiervon diejenigen Gewerbtreibenden des dortigen Bezirks, welche Gegenſtände zur Gewerbe-Ausſtellung angemeldet haben, ſo wie auch die Prüfungs-Kommiſſion des Bezirks mit der Empfehlung in Kenntniß zu ſetzen, Sendungen, welche den vorbezeichneten Gewichtsſatz nicht überſteigen, in der angegebenen Weiſe unter portofreier Rubrik an die Kommiſſion für die Gewerbe-Ausſtellung einzuſenden.

Berlin, den 2. Juni 1844.

Der Finanz-Miniſter.
gez. Flottwell."

Dieſe Portofreiheit hatte auf allen Preußiſchen Poſten, mithin auch auf denjenigen im Waldeckiſchen, Lippiſchen, Deſſauiſchen, Bernburgiſchen, Cöthenſchen und Schwarzburgiſchen Gebiete, Gültigkeit und wurde die dieſerhalb von dem Königlichen Generalpoſtamt unterm 14. Juni erlaſſene Cirkularverfügung auch den in dieſen Ländern belegenen Preußiſchen Poſtanſtalten zur Beachtung zugefertigt. —

12. „Da den inländiſchen Gewerbtreibenden, welche ihre gehörig angemeldeten und ausſtellungsfähig befundenen Induſtrie-Erzeugniſſe zur diesjährigen Gewerbe-Ausſtellung in Berlin einſenden, bereits der Erſatz der Koſten des Hin- und Rücktransportes dieſer Gegenſtände zugeſagt worden, und da für die Sendungen bis zum Gewichte von vierzig Pfunden die portofreie Beförderung auf den Preußiſchen Poſten gewährt iſt, ſo wird nunmehr auch den inländiſchen Abſendern geſtattet, die, ein höheres Gewicht habenden und deshalb durch Fracht einzuſendenden Ausſtellungs-Gegenſtände gegen bedungene übliche Frachtpreiſe unfrankirt an die Kommiſſion für die Gewerbe-Ausſtellung in Berlin einzuſenden, und iſt dieſe Kommiſſion ermächtigt, auf Frachtbriefe, welche mit amtlichen Certifikaten darüber, daß die Sendungen Ausſtellungs-Gegenſtände enthalten, begleitet ſind, die Fracht derſelben auf den Fonds für die Gewerbe-Ausſtellung anzuweiſen. Hiervon ſind die betreffenden Gewerbtreibenden, ſo wie die Prüfungs-Kommiſſion für die zur Gewerbe-Ausſtellung angemeldeten Gegenſtände zu benachrichtigen, dieſelbe aber zugleich zu einer ſorgfältigen Prüfung der zur Ausſtellung beſtimmten Gegenſtände wiederholentlich und

dringend aufzufordern, damit die Frachtkoſten nicht für ungeeignete Dinge verausgabt werden.

Berlin, den 8. Juni 1844.

Der Finanz-Miniſter.
gez. Flottwell."

Des Königs Majeſtät ſprachen ſodann durch den Befehl vom 10. Juni 1844 die Abſicht aus, denjenigen Fabrikanten, deren Erzeugniſſe ſich auf der bevorſtehenden Ausſtellung beſonders vortheilhaft auszeichnen würden, Preismedaillen, nach Umſtänden auch andere perſönliche Auszeichnungen zu bewilligen; jede öffentliche Bekanntmachung hierüber ſollte aber vermieden werden, damit es nicht den Schein gewinne, als wolle man durch derartige Verſprechungen um Beiträge zu den Ausſtellungen werben. Auf der Vorderſeite der Preismedaillen iſt das Bildniß Sr. Majeſtät, auf der Rückſeite die Anſicht des Zeughauſes mit der Dedikation an den Empfänger und der Umſchrift „Ausſtellung vaterländiſcher Gewerbserzeugniſſe vom Jahre 1844" enthalten. Es wurde den Königlichen Geſandten an den deutſchen Höfen von dieſer Allerhöchſten Intention Nachricht gegeben.

Die Bildung eines Vereins zum Ankauf und zur Verlooſung ausgeſtellter Gewerbserzeugniſſe wurde durch Miniſterialreſcript vom 23. Mai geſtattet, und ging hierauf, nachdem die Kommiſſion für die Gewerbe-Ausſtellung ihre Mitwirkung dabei abgelehnt hatte, ein ſolcher Verein hauptſächlich aus der Mitte der polytechniſchen Geſellſchaft in Berlin hervor; die Geſchäftsführung derſelben war von derjenigen der Kommiſſion ſelbſtredend ganz unabhängig.

Daß am Schluſſe der Ausſtellung ein, auf ſachkundiger Prüfung der ausgeſtellten Gewerbserzeugniſſe beruhender Bericht über dieſelben von der Ausſtellungs-Kommiſſion erwartet werde, wurde mittelſt Reſcripts vom 23. Mai beſtimmt, und unterm 5. Auguſt beigefügt, daß die Kommiſſion auch einen auf amtliche Nachrichten geſtützten Bericht über die Ergebniſſe der Ausſtellung auf dem buchhändleriſchen Wege veröffentlichen und veranlaſſen möge, daß während der Ausſtellung ſtatiſtiſche Nachrichten über dieſelbe, ſobald ſolche Nachrichten mit Zuverläſſigkeit gegeben werden könnten, den öffentlichen Blättern mitgetheilt würden.

Zu dieſer Induſtrie-Ausſtellung außer den Gewerbe-Erzeugniſſen der Staaten des Zollvereins, auch diejenigen aus den nicht zu dieſem Vereine gehörenden deutſchen Bundesſtaaten zuzulaſſen und denſelben in Beziehung auf die Zollverhältniſſe jede zuläſſige Erleichterung zu gewähren, wurde unterm 28. Mai beſtimmt. Dieſe Erleichterungen beſtanden darin, daß die vom Vereins-Auslande eingehenden Gegenſtände von dem Grenz-Zollämtern ohne Eröffnung unter Begleitſchein-Kontrole I. auf das Berliner Hauptſteueramt abgefertigt wurden und, im Falle ihrer Wieder-Ausfuhr, von der Entrichtung des Durchgangszolles befreit blieben.

II. Was nun die Mitwirkung der übrigen deutſchen Staaten betrifft, ſo kam es dabei auf die Einladung des Gewerbsſtandes, auf die Annahme, Prüfung und Weiterbeförderung der Anmeldungen, auf deu Her- und Rücktransport der auszuſtellenden Gegenſtände, endlich auf die erforderlichen Nachrichten über die Ausſteller und ihre Erzeugniſſe an.

Die Zollvereinsregierungen luden die Gewerbtreibenden ihrer Gebiete durch amtliche Bekanntmachungen zur Theilnahme an dieſem gemeinſamen Unternehmen ein und ſetzten Kommiſſionen oder Kommiſſarien zur Prüfung der angemeldeten Gegenſtände, ſo wie zur direkteu Mittheilung mit der Berliner Ausſtellungs-Kommiſſion ein.

Was die Transporte betrifft, ſo übernahm von den ſüddeutſchen Zollvereinsſtaaten Württemberg die Transportkoſten, inſofern ſie durch die aufkommeuden Einnahmen nicht gedeckt werden würden, uubedingt. Die Einſendungen erfolgten durch die Stuttgarter Anmeldungs-Kommiſſiou mittelſt Spedition frankirt; die portofreie Poſtbeförderung wurde hier, wo das Poſtregal in den Händen des Hauſes Thurn und Taxis iſt, nicht bewilligt. Auch die Königl. Baieriſche Staatsregierung erklärte ſich bereit, die Erſtattung des nicht anderweitig gedeckten Theils der Einſendungskoſten auf die ſeiner Zeit von der Berliner Ausſtellungs-Kommiſſion mitzutheilende, mit den Frachtbriefen zu belegende Koſtenzuſammenſtellung zu bewerkſtelligen. Die in deu dortigen Regierungsbezirken aufgeſtellten Kommiſſionen erhielten den Auftrag, hiernach bei der Abſendung der zur Gewerbe-Ausſtellung beſtimmten Gegenſtände zu verfahren, insbeſondere Packete unter 40 Pfund, welche auf den Preußiſchen Poſten portofrei befördert wurden, auf Königlich Baieriſche Koſten bis in die nächſtgelegene Preußiſche Grenzſtadt an einen eigens zu beſtellenden Spediteur zu befördern, durch welchen ſie ſodann der Königlich Preußiſchen Poſtanſtalt übergeben würden. Freier Poſttransport wurde auch dort nicht bewilligt. Badiſcher Seits bewilligte man die Portobefreiung für Sendungen bis zum Gewicht von 40 Pfund im Umfange der Großherzoglichen Poſten, erachtete aber eine weitere Uebernahme von Transportkoſten auf die Staatskaſſe für unzuläſſig.

III. Von den zollvereinten Staaten des mittlern Deutſchlands geſtand die Königlich Sächſiſche Regierung die Poſtportobefreiung der nicht über 40 Pfund wiegenden Gegenſtände und die antheilige Frachterſtattung der ſchwereren, mit Fuhre zu befördernden Erzeugniſſe zu. Auch die Herzoglich Braunſchweigiſche Regierung entſchloß ſich, die Transportkoſten für die von dortigen Gewerbtreibenden zur Ausſtellung zu liefernden Gegenſtände, inſofern ſelbige nicht aus den Ausſtellungs-Einnahmen gedeckt werden möchteu, auf die Staatskaſſe zu übernehmen.

Von den Anhaltiniſchen Staaten erklärte ſich Bernburg bereit, die Transportkoſten für die von dortigen Gewerbtreibenden zu liefernden Gegenſtände gänzlich zu übernehmen. Deſſau und Köthen verſtanden ſich zur

antheiligen Vergütung der Frachtkoſten; die Poſtportofreiheit iſt in dieſen Gebieten, in welchen Preußen die Poſten übernommen hat, ſchon von Seiten Preußens mit gewährt.

Anlangend den Thüringiſchen Staatenverein, ſo wurde in dem Großherzogthum Sachſen die portofreie Poſtbeförderung für Packetſendungen bis 40 Pfund in dem Falle zugeſagt, wenn dieſe Sendungen vom Orte der Aufgabe an portofrei befördert worden ſeien; für die auf dieſe Weiſe nicht koſtenfrei zu befördernden Gegenſtände wurde der antheilige Erſatz der Transportkoſten übernommen. Das Herzoglich Sächſiſche Landes-Miniſterium zu Meiningen ſicherte die antheilige Erſtattung der von der Berliner Ausſtellungs-Kommiſſion für Erzeugniſſe des dortigen Landesgebiets ausgelegten Transportkoſten zu. In ähnlicher Weiſe erklärten ſich Sachſen-Koburg-Gotha, Sachſen-Altenburg, die Reuß-Plauiſche Landesdirektion zu Ebersdorf, die Reuß-Plauiſche Regierung zu Greitz, die Fürſtlich Schwarzburgiſchen Geheimrathskollegien zu Sondershauſen und Rudolſtadt.

Auch die Kurheſſiſche und Großherzogl. Heſſiſche Regierung ſicherten dieſe Erſtattung der Frachtkoſten zu und wurden der leitende Ausſchuß des Handels- und Gewerbe-Vereins zu Kaſſel und die Großherzoglich Heſſiſchen Prüfungs-Kommiſſionen beauftragt, ſolchemgemäß die Abſendung der für die Ausſtellung beſtimmten Gegenſtände zu bewirken. Hinſichts der Poſtportofreiheit vermochte man während der Einſendungszeit mit den dort das Poſtregal verwaltenden Fürſtlich Thurn- und Taxisſchen Behörden nicht zu einer Vereinbarung zu gelangen; hinſichts der Rückſendung ſagte dieſe Verwaltung den Erlaß der Hälfte der im Kurheſſiſchen auflaufenden Porti zu.

In Hinſicht des Herzoglich Naſſauiſchen Gebietes, welches ebenfalls der Fürſtlich Thurn- und Taxisſchen Poſtverwaltung unterliegt, wurde ein gänzliches Freithum der auf der Poſt zu befördernden Güter zwar nicht zugeſtanden, jedoch denjenigen an die Ausſtellungs-Kommiſſion in Berlin addreſſirten und mit der Unterſchrift der Abſender verſehenen Poſtſendungen, welche auf ihrem Wege nach Berlin dieſes Gebiet tranſitirten, und nicht über 40 Pfund wogen, nur die Hälfte des auf die Transportſtrecke derſelben fallenden tarifmäßigen Portis anzuſetzen verſprochen. Naſſauiſcher Seits erbot man ſich, das von der Fürſtlich Thurn- und Taxisſchen Poſtverwaltung hiernach angeſetzt werdende halbe Porto aus der Landeskaſſe der Poſtkaſſe zu vergüten, ſo daß alſo von allen ſolchen das Herzogthum tranſitirenden Sendungen ein Porto für die dortige Gebietsſtrecke nicht gefordert werde. Auch übernahm die Herzogliche Regierung ſämmtliche Koſten für den Transport der Naſſauiſchen Ausſtellungs-Gegenſtände. Auch von der freien Stadt Frankfurt; der Fürſtlich Lippiſchen, der Königlich-Großherzoglich Luxemburgiſchen Regierung, ſo wie des Großherzoglich Oldenburgiſchen Staats- und Kabinets-Miniſteriums Namens des Fürſtenthums Birkenfeld erbot man ſich, die Koſten des Her- und Rücktransports der von dort einzuſendenden Ausſtellungs-Gegenſtände auf die Staatskaſſe zu übernehmen.

Aus dem Fürſtenthum Waldeck und der Landgrafſchaft Heſſen-Homburg wurden keine Sendungen zur Ausſtellung angemeldet. —

IV. Hinſichtlich der Deutſchen Bundesländer des Oeſterreichiſchen Kaiſerſtaats wurden keine ſolche Begünſtigungen der Einſendungen bekannt, doch betheiligten ſich mehrere landesherrliche Werke bei der Ausſtellung.

V. Anlangend die Bundesſtaaten des nördlichen Deutſchlands, ſo wurde auch von dem Großherzoglich Oldenburgiſchen Miniſterium der freie Poſttransport bis zum Gewichtsſatze von vierzig Pfunden auf den dortigen Poſten bewilligt. Sowohl von dieſer, als von der Königlich Hannoverſchen, Fürſtlich Bückeburgiſchen und den Großherzoglich Meklenburgiſchen und den Behörden der drei Hanſeſtädte wurde die ergangene Einladung zur Kenntniß des Gewerbsſtandes gebracht.

Gewiß iſt es bei keiner der größeren Nationen Europa's ſchwieriger, als bei der Deutſchen, ein Unternehmen, bei welchem die Regierungen ſämmtlicher Gebietstheile ſich verſtändigen müſſen, zu Stande zu bringen. Hier aber führte das Vertrauen zu Preußens hochherzigem Könige, der allen den Königen und Fürſten Deutſchlands, wie ein Bruder den Brüdern die Hand reichend, den Gewerbfleiß des ganzen Vaterlandes in ſeine Reſidenz einlud, es führte das Intereſſe und die Nützlichkeit der Sache, es führte die höhere Weisheit der Kabinette und die glückliche Wahl des Moments auf überraſchend ſchnelle Weiſe ein Einverſtändniß über die weſentlichen Punkte herbei. —

§. 4.

Bildung und Geſchäftsordnung der Central-Ausſtellungs-Kommiſſion.

Zu der Central-Kommiſſion, welche bei dieſer Ausſtellung die nähern Anordnungen treffen, deren Ausführung leiten, die Oberaufſicht und die dabei vorkommenden mannigfaltigen Geſchäfte wahrnehmen ſollte, wurden unter dem 3. Mai 1844 von dem Herrn Finanzminiſter von Bodelſchwingh folgende Mitglieder ernannt:

a. zum Vorſitzenden der Geheime Finanzrath und vortragende Rath bei dem Gewerb-Departement des Finanzminiſteriums von Viebahn;

b. der von dem Königlichen allgemeinen Kriegsdepartement dazu beauftragte Hauptmann und Direktor des Artillerie-Depots von Podewils;

c. der bei dem Königlichen Miniſterium der auswärtigen Angelegenheiten angeſtellte und von demſelben vorgeſchlagene Freiherr Dr. von Reden;

d. drei Mitglieder der Königlichen Techniſchen Deputation für Gewerbe, Fabriken-Kommiſſionsrath Wedding, Fabriken-Kommiſſionsrath Brix und Aſſeſſor Nottebohm;

e. ein Kommiſſar der Regierung zu Potsdam, anfänglich der Regierungs-Aſſeſſor Kap-herr, ſpäter der Regierungsrath Schubring;

Digitized by Google

f. der Polizeirath Altmann und Regierungs-Aſſeſſor Dr. von Mülmann, vom Königlichen Polizeipräſidium zu Berlin vorgeſchlagen;

g. der Bau-Inſpektor Stein, von der Miniſterial-Bau-Kommiſſion in Berlin, welcher insbeſondere mit den baulichen Geſchäften beauftragt war.

h. Auf Einladung des Herrn Finanzminiſters waren von dem Verein zur Beförderung des Gewerbfleißes in Preußen die übrigen 63 Mitglieder der Kommiſſion mit Rückſicht darauf, daß darunter ſo viel wie möglich ſpezielle Kenner der wichtigeren Gewerbzweige befindlich ſein möchten, in Vorſchlag gebracht und ernannt, welche, wie nachſtehend erhellet, faſt ſämmtlich dem praktiſchen Gewerbſtande angehörten.

Unter dem 22. Mai wurde eine

Geſchäfts-Ordnung

für dieſe Kommiſſion erlaſſen, welche Folgendes mit ſich brachte:

1.

Zur Wahrnehmung der gewöhnlichen Verwaltungs-Geſchäfte, insbeſondere:

1. zur Prüfung, ob die aus Berlin und aus dem Regierungs-Bezirk Potsdam angemeldeten Ausſtellungs-Gegenſtände von der Beſchaffenheit ſind, daß ſie ſich für die Ausſtellung eignen;
2. zur Empfangnahme und Aufſtellung der einzuſendenden Ausſtellungs-Gegenſtände;
3. zur Ausarbeitung des Katalogs, des Reglements über den Beſuch der Ausſtellung und der Anweiſungen für das Aufſichts-Perſonal;
4. zur Annahme und Ueberwachung des anzunehmenden Perſonals;

iſt ein Verwaltungs-Ausſchuß gebildet, welcher unter dem Vorſitz des Miniſterial-Kommiſſars aus den Herren:

C. Gropius, Seidenwaarenfabrikant;
Freiherr von Reden;
Hauptmann von Podewils;
Kommiſſionsrath Brix;
Kommiſſionsrath Wedding;
Regierungs-Aſſeſſor von Mülmann;
Aſſeſſor der techniſchen Deputation Nottebohm;
Polizeirath Altmann;
Baurath Cantian;
Buchdruckereibeſitzer Eduard Hänel;
Dr. phil. Lüdersdorf;
Hofuhrmacher Tiede;
Kommerzienrath Carl;
Bau-Inſpektor Stein;
Hoftapezierer Hiltl

und dem noch von der Königlichen Regierung zu Potsdam namhaft zu machenden Mitgliede derſelben beſtehet. Die Geſchäfte als Sekretair der Kommiſſion wird der Herr Regierungs-Aſſeſſor von Mülmann wahrnehmen.

2.

Zur Wahrnehmung der die einzelnen Klaſſen der Ausſtellungs-Gegenſtände betreffenden Geſchäfte, insbeſondere zur Entſcheidung ſtreitiger Punkte über die Ausſtellungsfähigkeit angemeldeter Erzeugniſſe der betreffenden Gewerbzweige, zur Mitwirkung bei der Aufſtellung und Beaufſichtigung der zugewieſenen Waarenklaſſen, endlich zur ſachverſtändigen Kenntnißnahme und Berichterſtattung über die ausgeſtellten Erzeugniſſe, die Verdienſte der techniſchen Bearbeitung und Wohlfeilheit der Waaren (§. 4. der Bekanntmachung vom 10. Februar d. J.) werden vorbehaltlich der wegen der Perſonen zu dieſem letztern Zweck noch zutretenden Ergänzungen folgende acht Abtheilungen gebildet:

I. Abtheilung für Seiden-, Halbſeiden- und Streichwollen-Geſpinnſte und Gewebe, auch Gummi- und Filzwaaren, Bänder, Kanevas, Tapiſſerie, Bunt- und Weißzeugſtickerei, Poſamentirwaaren, Blonden, Spitzen, künſtliche Blumen und Federn, Regen- und Sonnenſchirme, Kleidungsſtücke, Friſeur-Arbeiten, Gold- und Silberſpinnereiwaaren:

1. Fabriken-Kommiſſionsrath Wedding, Vorſitzender;
2. Karl Gropius, Seidenwaarenfabrikant (Firma G. Gabain);
3. Baudouin, Seidenwaarenfabrikant;
4. Lehnerdt, Seidenwaarenfabrikant;
5. G. F. L. Rimpler, Seidenwaarenfabrikant;
6. Kommerzienrath Carl, Tuchfabrikant (Firma: Buſſe und Sohn);
7. D. E. Krückmann, Tuch-Appreteur;
8. E. Prätorius, Tuchfabrikant;
9. Lütcke, Stadtrath, Hutfabrikant.

II. Abtheilung für Kammwollen-, Baumwollen-, Leinen-Geſpinnſt und Gewebe, auch Teppiche, Decken und Druckwaaren, fertige Leibwäſche, Seilerwaaren, Shawls, Velpel, Plüſche und Strumpfwirkerarbeiten:

10. Freiherr von Reden, Vorſitzender;
11. Karl Nobiling, Färberei-Beſitzer;
12. Stephan, Färberei-Beſitzer;
13. Dannenberger, Kaufmann;
14. Ed. Goldſchmidt, Kattundruckerei-Beſitzer;
15. S. Weigert, Plüſchfabrikant;
16. Becker, Teppichfabrikant;
17. Dinglinger, Teppichfabrikant.

III. Abtheilung für Brennſtoffe, Erze und rohe Metalle, Platten, Bleche, Röhren und Drähte, ſchwere Metall-Arbeiten, Gußwaaren, Schloſſer- und Schmiedewaaren, Senſen- und Strohmeſſer, Maſchinenbau, Pumpen- und Feuerſpritzen, Betriebsmittel für Eiſenbahnen und Schiffsbau:

18. Ober-Bergrath Krigar, Vorſitzender;
19. Egells, Mechaniker;
20. Freund, Mechaniker;

21. Hummel, Mechaniker;
22. Queva, Mechaniker;
23. Spatzier, Mechaniker;
24. Hauſchild, Schloſſermeiſter;
25. Geiß, Gießereibeſitzer;
26. Fabriken-Kommiſſionsrath Brix;
27. Aſſeſſor der techniſchen Deputation für Gewerbe Nottebohm.

IV. Abtheilung für leichte Metall-Arbeiten, Meſſer-Fabrikate, Uhren, optiſche, mathematiſche und phyſikaliſche Inſtrumente, Waffen, Gewehre, Goldſchmied-, Plattir- und Juwelier-Arbeit, Metallgewebe, Lampen, lackirte Waaren, Knöpfe, Doſen, Kämme, kurze Waaren:

28. General-Major Plümicke, Vorſitzender;
29. Juſtizrath Kunowski;
30. A. Oertling, Mechaniker;
31. Schiek, Mechaniker;
32. Tiede, Hof-Uhrmacher;
33. G. Hoſſauer, Goldſchmied Sr. Majeſtät des Königs;
34. Stobwaſſer, Lackirwaarenfabrikant;
35. Hauptmann von Podewils;
36. Devaranne, Juwelier und Gießereibeſitzer.

V. Abtheilung für Erzeugniſſe der landwirthſchaftlichen Induſtrie, Holzwaaren, Ackerbaugeräthe, Wagen, Holz-Vergolder- und Tiſchler-Arbeiten, Holz- und Leder-Lackirwaaren, Wachsfußdecken, Leder- und Sattlerwaaren, Schuhe, Handſchuhe, lackirte Lederwaaren, Pinſel, Bürſten:

37. Rittergutsbeſitzer von Treskow, Vorſitzender;
38. Mentzel, Wirklicher Geheimer Kriegsrath;
39. W. Haake, Wagenfabrikant;
40. G. H. Jungbluth, Wagenfabrikant;
41. Bidtel, Tiſchlermeiſter;
42. Hiltl, Hof-Tapezierer;
43. W. Kampfmeyer, Lederfabrikant;
44. F. C. Wernicke, Hof-Handſchuhmacher;
45. Engel, Wachstuchfabrikant;
46. Polizeirath Altmann.

VI. Abtheilung für irdene Waaren, Porzellan, Steingut, Töpferwaaren, Glaswaaren, Spiegel, Steinmetz-Arbeiten, Arbeiten in Granit, künſtliche Steine, Cement, Asphalt, Mörtel, Bautiſchlerei und Baumodelle:

47. Baurath Cantian, Vorſitzender;
48. Gormann, Ofenfabrikant;
49. Helfft, Bau-Inſpektor;
50. March, Töpferwaarenfabrikant;
51. Wichmann, Profeſſor;

Digitized by Google

52. C. F. W. Zimmermann, Kaufmann und Fabrikdirektor;
53. Bau-Inſpektor Stein.

VII. Abtheilung für chemiſche Fabrikate, Zucker, Chokolade, Malerfarben, Pigmente, Parfümerien, Seifen, Tabacke, Conſumtibilien, Thran, Schmiere, Wichſe, Feuerſchwamm:

54. Profeſſor Dr. Schubarth, Vorſitzender;
55. C. Kreßler, Fabrikbeſitzer;
56. Dr. Kunheim, Fabrikbeſitzer;
57. Dr. Lüdersdorf, Chemiker;
58. A. Nugliſch, Parfümeriefabrikant und Hoflieferant;
59. W. Brunzlow, Tabacksfabrikant;
60. W. Ermeler, Tabacksfabrikant;
61. G. Prätorius, Tabacksfabrikant;
62. Regierungs-Aſſeſſor von Mülmann.

VIII. Abtheilung für Papiere, Buch- und Steindruckerei, Buchbinder- und Papp-Arbeiten, muſikaliſche Inſtrumente, Tapeten, Stickmuſter, Volkstrachten, Zeichnungs- und Schreibmaterialien, darſtellende Arbeiten aus Menſchenhaaren, Masken, Papiermachéwaaren, Gypsgießerei, Oelgemäldedruck, anatomiſche Präparate, chirurgiſche Bandagen und Inſtrumente:

63. Geheimer Finanzrath von Viebahn, Vorſitzender;
64. R. Decker, Geheimer Ober-Hofbuchdrucker;
65. E. Häuel, Buchdruckerei-Beſitzer;
66. Leiſegang, Hofbuchbinder;
67. H. F. Schwartz, Hofbuchbinder;
68. G. Winckelmann, Steindruckereibeſitzer;
69. G. Ebart, Papier-Fabrikant;
70. C. Reimarus, Kunſt- und Buchhändler;
71. Andrée, Hof-Inſtrumentenmacher;
72. E. Kiſting, Inſtrumentenmacher.

3.

Das Büreau der Kommiſſion iſt ſeit dem 21. Mai im Königlichen Zeughauſe, Eingang von der Seite der Linden her, Morgens von 8 bis 12 und Nachmittags von 2 bis 6 Uhr eröffnet.

4.

Der Verwaltungs-Ausſchuß verſammelt ſich an jedem Dienſtag Nachmittags um 4½ Uhr. Eilige Sachen kann jedes Mitglied der Ausſtellungs-Kommiſſion daſelbſt zur Sprache bringen. Außerordentliche Verſammlungen des Verwaltungs-Ausſchuſſes, ſo wie die Verſammlungen der übrigen Abtheilungen werden von dem betreffenden Vorſitzenden, General-Verſammlungen der Kommiſſion von dem Miniſterial-Kommiſſar angezeigt.

5.

Es wird das Vertrauen gehegt, daß die Herren Mitglieder ein Jeder an ſeinem Theil das Beſte der, der Kommiſſion anvertrauten gemeinnützigen

Digitized by Google

Unternehmung nach Kräften zu befördern und zu dieſem Ende auch den zur Theilnahme an der Waaren-Aufſtellung, der Aufſichtsführung und Wahrnehmung ſonſt vorkommender Geſchäfte ergehenden Einladung gefällig Folge leiſten werden.

6.

Insbeſondere werden die Herren Mitglieder der oben aufgeführten acht Abtheilungen erſucht, ſo viel die Kürze der Zeit noch geſtattet, gefällig bei ihren Geſchäftsfreunden und ſonſt ſich darbietenden Gelegenheiten dahin wirken zu wollen, daß die wichtigeren Zweige der vaterländiſchen Gewerbſamkeit durch Zuſendungen aus den namhafteren Gewerbſtätten auf würdige und vollſtändige Weiſe vertreten ſind. Es wird zu dieſem Zweck anräthlich ſein, daß ſie, ſobald die Anmeldungs-Regiſter der auswärtigen Behörden eingehen, von den für die betreffenden Gewerbzweige eingegangenen Anmeldungen Kenntniß nehmen.

7.

Berichterſtattungen und Gutachten werden von mindeſtens drei Mitgliedern der betreffenden Abtheilung, die gewöhnlichen Korreſpondenzen von den Vorſitzenden derſelben unterzeichnet. —

Die Kommiſſion beſtand demnach zum bei weitem größten Theile aus Mitgliedern des Gewerbeſtandes. Bei der langen Dauer ihrer Wirkſamkeit konnten keine auswärtige Fabrikanten und Kaufleute, insbeſondere aus entfernten Theilen des Bundesgebietes, zur beſtändigen Theilnahme an der Kommiſſion herbeigezogen werden, ſo wünſchenswerth dies auch geweſen wäre. Nur der Kaiſerlich Oeſterreichiſche Profeſſor Jakob Reuter aus Wien, der Königlich Baieriſche Profeſſor Dr. Stahl aus Fürth und der Großherzoglich Sächſiſche Bergrath und Profeſſor Dr. Schüler aus Jena haben an den Geſchäften der Kommiſſion vom Anfang bis zu Ende Theil genommen. Auch bei dem lauterſten Streben hätte es leicht Beſorgniß erweckt, wenn den Fabrikbeſitzern deſſelben Zweiges die alleinige Beurtheilung der Erzeugniſſe in die Hand gegeben wäre. In Uebereinſtimmung mit den eigenen Wünſchen der induſtriellen Mitglieder war es deshalb Grundſatz, den Vorſitz und die Berichterſtattungen in den Abtheilungen ſolchen Perſonen zu übertragen, welche nicht ſelbſt Ausſteller in den betreffenden Fächern waren.

Die lebendige Theilnahme der Ausſteller und Gewerbsfreunde aus allen Theilen des Ausſtellungsgebiets machte es möglich, daß deren immer Einige an den Geſchäften der Kommiſſion Theil nahmen und ſich von der Lauterkeit und Unparteilichkeit des bei derſelben ſtattfindenden Verfahrens zu überzeugen Gelegenheit hatten. So haben außer den bereits oben erwähnten Herren:

aus Baiern der Hofrath und Profeſſor von Hermann, Oberzollrath Meixner und Regierungsrath Freiherr von Welden aus München, der Profeſſor Leo und der Fabrikbeſitzer C. von Fröhlich aus Augsburg;

Digitized by Google

aus Württemberg der Geheime Rath von Piſtorius, der Profeſſor Plieninger und der Kaufmann Oſtertag von Stuttgart, die Fabrikbeſitzer G. Zöpperitz und G. Meebold aus Heidenheim, von Rauch aus Heilbronn und Friedrich Aichele aus Stuttgart;

aus Baden die Fabrikbeſitzer Finkenſtein und Dennig aus Pforzheim;

aus dem Königreich Sachſen der Geheime Regierungsrath von Weißenbach und der Kammerrath Thieriot von Dresden, der Direktor Dr. Hülſe und Fabrikbeſitzer Alb. Schwartz von Chemnitz, endlich der Fabrikbeſitzer Wäntig aus Gr.-Schönau und Kaufmann W. Köneke von Leipzig;

aus den Thüringſchen Vereinsſtaaten der Landes-Direktorialrath Schambach von Weimar, der Kaufmann C. Kämmerer jun. von Gotha;

aus Braunſchweig der Profeſſor und Medizinalaſſeſſor Dr. Otto;

aus den Anhaltiniſchen Staaten der Oberbergrath Zinken von Mägdeſprung in Anhalt-Bernburg;

aus Kurheſſen der Ober-Finanzrath Cravacchi, der Kommiſſionsrath Böcking und der Tapetenfabrikant Arnold von Caſſel;

aus dem Großherzogthum Heſſen der Kommerzienrath Rößler von Darmſtadt und der Fabrikenbeſitzer Carl Deninger von Mainz;

aus den Preußiſchen Weſtprovinzen die Regierungsräthe von Struenſee und Quentin von Koblenz und Düſſeldorf, der Direktor Hartmann von Trier, der Geheime Kommerzienrath Diergardt von Vierſen, der Kommerzienrath Quirin Croon von Gladbach, die Fabrikbeſitzer Vorſter aus Köln, Böddinghaus aus Elberfeld, Wittenſtein aus Barmen, Piette aus Dillingen, Ebbinghaus und Witte aus Iſerlohn, Eickholt aus Warendorf und Harkort aus Harkotten im Kreiſe Hagen;

aus den Preußiſchen Oſtprovinzen die Regierungsräthe von Minutoli aus Liegnitz und Borſche aus Frankfurt, Fabriken-Kommiſſar Schübler aus Potsdam, die Fabrikanten Kaſelowski aus Erdmannsdorf, Keferſtein von Cröllwitz bei Halle, Degen aus Königsberg, Ruffer aus Liegnitz, Dierig aus Langenbielau, Epner aus Potsdam, Schiffsbaumeiſter Elbertshagen aus Stettin, Oberlehrer Heydenreich aus Tilſit;

aus dem Lippiſchen der Fabrikbeſitzer Colbrun von Brake und der Kaufmann L. Menke von Detmold;

aus Oeſterreich der Dr. Kreutzberg von Prag;

aus Hannover der Direktor Karmarſch und der Profeſſor Rühlmann;

aus den Hanſeſtädten der Generalkonſul O'Swald von Hamburg, die Gebrüder Dröge von Bremen, der Oberlehrer Stooß von Lübeck;

aus Mecklenburg der Fabriken-Kommiſſar Mantius

im Verlaufe der Ausſtellung an den Geſchäften der Kommiſſion kollegialiſch Theil genommen und außerdem noch zahlreiche hier anweſende Ausſteller durch Kenntnißnahme, Begutachtung und Mittheilungen mitgewirkt und auch dadurch eine Gewähr gegeben, daß parteiiſche Vorliebe für einzelne Landestheile oder Gewerbzweige derſelben fremd bleiben mußten.

Immerhin möchte ſich behaupten laſſen, daß die Zuſammenſetzung einer ſolchen, zu den mannigfaltigſten Geſchäften berufenen, Kommiſſion aus den hier zuſammenwirkenden drei Elementen, nämlich aus Beamten, praktiſchen Fabrikanten und gelehrten Freunden dieſes Faches in ſofern die zweckmäßigſte ſei, als ihr für die vorkommenden unzähligen Punkte und Fragen in der Regel die erforderlichen Kenntniſſe und Kräfte zur Seite ſtehen. Bei der großen Ausbildung und Fachstheilung der deutſchen Gewerbthätigkeit enthielt aber die Kommiſſion, dieſer Zuſammenſetzung ungeachtet, allerdings bei weitem noch nicht für jeden der durch Einſendungen vertretenen Induſtriezweige ſpezielle Fachkenner, und bedurfte es deshalb ſchon bei der Aufſtellung, namentlich aber bei der Beurtheilung der eingeſendeten Gegenſtände, nothwendig noch einer größern Anzahl ſolcher Mitarbeiter auch aus Berlin. Der Geſichtspunkt war dabei auf gründliche Sachkenner und auf ſolche Männer gerichtet, deren Geſichtskreis über die Gewerbthätigkeit und die Gewerbserzeugniſſe einer einzigen Lokalität hinausreichte, und welche bei dieſem ſeltenen vaterländiſchen Vereinigungsfeſte ſich nur von den Rückſichten der Gerechtigkeit und von offenem Sinne für das Gute, woher es auch komme, leiten ließen. Die Namen der, außer den vorgenannten Kommiſſionsgliedern zugezogenen Referenten und Gutachter, deren viele auch ſchon bei der Ausſtellung der Gegenſtände mitwirkten, ſind:

Bei der I. Abtheilung:

die Kaufleute Kommerzienrath Weſtphal, Alfieri, Carney, Berendt, Meyenburg, Crüſemann, Grabenſtein, Färbereibeſitzer Fiſcher, die Kaufleute Gehe, Kramer, Weſtphal, Fabrikant Hauſotte, Poſamentirer C. H. Mewis, Kaufleute J. Wilberg, C. A. Schlottmann, Blumen-Fabrikant Lohde, Fabriken-Kommiſſionsrath May, Hof-Friſeur A. Wilcke, Fabrikant Henſel, Kaufmann Müller, Rentier Freytag und Kaufmann Neſſelhauf, ſämmtlich in Berlin.

Bei der II. Abtheilung:

1. Für Leinengarn u. Zwirn: Profeſſor Reuter aus Wien, Dir. Karmarſch aus Hannover, J. Eickholt aus Warendorf, C. Colbrun aus Brake, Kaſelowski aus Erdmannsdorf, F. W. Reimann und C. E. Mezner aus Berlin.

2. Für glatte Leinengewebe: John C. Dröge aus Bremen, W. Dröge aus Mexiko, M. E. Levi, Chr. George, Amad. Griebel, C. F. Eick, M. Arenberg und C. F. Bräutigam aus Berlin.

3. Für Zwillich, Drillich und Damaſt: W. Köneke aus Leipzig, K. Epner aus Potsdam, L. Menke aus Detmold, F. A. Schäffer aus Berlin.

4. Für fertige Leibwäſche: Madame Haagen, geb. Zimmer, und Madame Sager, geb. Füller, beide aus Berlin.

5. Für Hanfgarn und Hanfgewebe: Dir. Karmarſch aus Hannover, Elbertzhagen aus Stettin, C. Kühls und C. L. Schwerdtmann aus Berlin.

6. Für Seilerwaaren: C. A. G. Gutſchmidt und A. Naruhn, beide aus Berlin.

7. Für Baumwollengarn und Zwirn: Quir. Croon aus Gladbach, C. Kämmerer jun. aus Gotha, C. v. Frölich aus Augsburg, G. Meebold aus Heidenheim, A. Stephan, F. W. Reimann und M. C. Levi aus Berlin.

8. Für weiße und einfarbige Baumwollgewebe: Dir. Karmarſch aus Hannover, Dierig aus Langenbielau; M. C. Levi, A. Stephan, P. Gumbinner, Rob. Gaspary aus Berlin.

9. Für Kammgarn, Strick- und Stickgarn von Wolle: Fr. Böddinghaus aus Elberfeld, G. Zöppritz aus Heidenheim, C. Nobiling u. J. Chr. Schwendy aus Berlin.

10. Für glatte und façonnirte Wollenzeuge: H. Rimpler, J. Siegmund, C. Nobiling, G. Wieſenthal, S. Weigert aus Berlin.

11. Für Flanelle, Decken und Drucktuche u. ſ. w.: G. Zöpperitz aus Heidenheim, C. W. Körner, J. C. F. Zechlin, J. S. Heller und G. Wieſenthal aus Berlin.

12. Für gemiſchte Gewebe: Dir. Karmarſch aus Hannover, S. Weigert G. und F. Kleinecke, W. L. Schickel und G. Wieſenthal aus Berlin.

13. Für bedruckte Baumwoll- und Wollwaaren: Alb. Schwarz aus Chemnitz, C. Oſtertag aus Stuttgart, J. F. Dannenberger, K. W. Goldſchmidt, A. Stephan aus Berlin.

14. Für Shawls: Direktor Karmarſch aus Hannover, H. Rimpler, G. Wieſenthal, A. F. Meubrink, A. Sußmann aus Berlin.

15. Velpel und Plüſche: H. Hotho, H. Rimpler, F. Lehnert aus Berlin.

16. Fußteppiche: Fr. Aichele aus Stuttgart, H. Hotho, C. Kühls, A. Bornhagen, K. Nobiling aus Berlin.

17. Strumpfwirkerwaaren: C. H. Gillet, P. F. H. Roſenfeld, F. L. Richter aus Berlin.

Bei der III. Abtheilung:

Geh. Oberbergrath Karſten, Geh. Bergrath Eckardt, Rentier Splittgerber, Hüttenfaktor Orth, Wagenbauer Haacke, Buchdruckereibeſitzer C. Haenel, Schloſſermeiſter Wernicke, ſämmtlich aus Berlin, Oberbergrath Zinken aus Mägdeſprung, Dir. Karmarſch und Profeſſor Rühlmann aus Hannover, Regierungsrath von Minutoli aus Liegnitz, Dir. Hartmann aus Trier, Schiffsbaumeiſter Elbershagen aus Stettin.

Bei der IV. Abtheilung:

Prof. Dr. Enke, Prof. Dr. Magnus, Prof. Dr. Dove, Dr. L. Elsner, Kammfabrikant Hoffmann aus Berlin, Prof. Dr. Stahl aus Fürth, Prof. Dr. Rühlmann aus Hannover, Regierungsrath Quentin aus Düſſeldorf.

Bei der V. Abtheilung:

Hoflieferant Engler, Kaufmann Grabow, Kaufmann Schwerdtmann, Tiſchlermeiſter Menke und Ketrzynski, Rittergutsbeſitzer Kiſting, Korbmachermeiſter Warnicke, Kriegsrath Fanninger, Lederhändler Roſenberg und Aug. Meyer, Sattlermeiſter Zauleck, Stallmann und Hartmann, Stadtrath Lücke, Handſchuhmacher Schwalbe, Kürſchnermeiſter Lezius, Stroh-

hutfabrikanten Timme, Tallacker und d'Heureuſe, Kunſtdrechsler Götting, akademiſcher Künſtler Walpurger, Peitſchenfabrikant Toberentz, Ritter, Schuhmachermeiſter Schmidt, Schüßler, Bauer und Franke, Tapezierer Kuntz, Wagenbauer Conrad und Sievert, ſämmtlich aus Berlin; Prof. Dr. Stahl aus Fürth, Lederfabrikant Deninger von Mainz.

Bei der VI. Abtheilung:

Profeſſor Köhler, Profeſſor von Klöber, Direktor Klöden, Pröſſel jun., Kaufmann Ehrhard, Bremer, Mencke, Bau-Inſpektor Bürde, ſämmtlich aus Berlin; Dr. Kreutzberg aus Prag, Prof. Dr. Otto aus Braunſchweig, Prof. Dr. Schüler aus Jena.

Bei der VII. Abtheilung:

Dr. phil. Elsner aus Berlin.

Bei der VIII. Abtheilung:

Papierfabrikanten Piette aus Dillingen, Adolph von Rauch aus Heilbronn und Keferſtein aus Cröllwitz, Tapetenfabrikanten Vorſter aus Köln und Arnold aus Kaſſel; Buchdruckereibeſitzer Louis Humblot, Konzertmeiſter Ries, Hofbuchbinder Vogt, Kunſthändler Sachſe, Buchdruckereibeſitzer Schade, Muſikdirektor Taubert, Kammergerichts-Aſſeſſor Graf Flemming, Papierhändler H. Schultze, Dr. med. Krieger, Tapetenfabrikant Arnous, Lieutenant v. Sydow, ſämmtlich aus Berlin.

Am 8. Mai trat der Verwaltungs-Ausſchuß zum erſten Male zuſammen und verſammelte ſich, ſofern keine außerordentliche Geſchäfte ein ſchnelleres Zuſammentreten nöthig machten, an jedem Dienſtag Nachmittag. Seine Verſammlungen bildeten den Ausgangspunkt aller Maaßregeln, die jedesmalige Verſtändigung über alle zweifelhafte Fragen und die Stelle, wo alle Nachrichten zuſammenfloſſen. Die Verſammlungen der einzelnen Abtheilungen wurden erſt gegen den Schluß der Ausſtellung häufiger und lebhafter. Das vereinigte Wirken ſo vieler Betheiligten entwickelte ſich von Anfang bis zu Ende der Ausſtellung, und in dem größten, mitunter wahrhaft ſtürmiſchen Geſchäftsgedränge, wenn auch das Hervortreten verſchiedener Anſichten bei manchen Fragen in der Natur der Sache lag, in ächt kollegialiſcher, den Geſchäften weſentlich förderlicher Einigkeit, und hat das mühſame, mitunter ſehr anſtrengende Zuſammenwirken, ſo viel uns bekannt, bei allen Betheiligten einen angenehmen Eindruck hinterlaſſen. —

§. 5.

Kommiſſionen in den einzelnen Theilen des Ausſtellungsgebietes.

Bei der großen Ausdehnung und den mitunter noch ſehr geringen Verbindungen der einzelnen Gebiete Deutſchlands konnte das Unternehmen der thätigen fortgeſetzten Mitwirkung eigens dazu beauftragter und öffentlich beglaubigter Perſonen in dieſen einzelnen Gebieten nicht entbehren.

I. Für die einzelnen Provinzen des Preußiſchen Staats wurden dieſe Geſchäfte durch die Provinzial-Regierungen und die von denſelben

ernannten Anmeldungs-Kommiſſionen, gemäß der Miniſterial-Bekanntmachung vom 10. Februar, wahrgenommen. Für den Regierungsbezirk Potsdam verſah die Berliner Ausſtellungs-Kommiſſion zugleich dieſe Anmeldungen und Prüfungen. Gemäß der Organiſation der Regierungen wurde eine unmittelbare Anregung des Gewerbſtandes zur Beſchickung der Ausſtellung hauptſächlich von den Gewerbedepartementsräthen bei denſelben und in den gewerbreicheren Gegenden auch wohl von den Kreislandräthen in der erſten Zeit, wo es ſolcher Antriebe ſehr bedurfte, mit Erfolg geübt; nicht minder nahmen ſich einzelne, dem Gewerbſtande angehörige Mitglieder jener Anmeldungskommiſſionen in mehreren Bezirken eifrig der Sache an. Die Preußiſchen Gewerbe-Vereine, deren Mitwirkung zu Mittheilungen an den Gewerbſtand in Anſpruch genommen wurden, waren der Verein zur Beförderung des Gewerbfleißes in Preußen und der polytechniſche Verein in Berlin; die Gewerbe-Vereine in Burg, Danzig, Elbing, Erfurt, Greifswalde, Görlitz, Hirſchberg, Langenbielau, Liegnitz, Sagan, Schweidnitz und Tilſit; der Kunſt- und Gewerbe-Verein in Königsberg; die polytechniſche Geſellſchaft in Halle; der altmärkiſche Verein für vaterländiſche Geſchichte und Induſtrie in Salzwedel; die Gewerbvereine in Köln, Düſſeldorf, Elberfeld, Rheidt, Aachen, Koblenz, Siegen und Hagen.

II. In den ſüddeutſchen Zollvereinsſtaaten waren zunächſt in Baiern die Regierungen der acht Kreiſe Ober- und Niederbaiern, Pfalz und Oberpfalz, Ober-, Mittel- und Unterfranken und Schwaben und Neuburg für die Sache thätig. Von einer jeden derſelben war eine Prüfungskommiſſion unter dem Vorſitze eines Mitgliedes der Provinzialbehörde ernannt worden, welche die Anmeldungen ſammelte und prüfte und ſich in Mittheilung mit der Ausſtellungskommiſſion in Berlin ſetzte. Auch waren die polytechniſchen Vereine in München und Augsburg, der Induſtrie- und Kultur-Verein in Nürnberg, die Geſellſchaften zur Beförderung vaterländiſcher Induſtrie in Fürth und Anſpach und die Geſellſchaft zur Beförderung der Künſte und Gewerbe in Würzburg zu Mittheilungen behülflich. Für Württemberg war eine Anmeldungskommiſſion unter dem Vorſitz des Miniſterialraths Schmidlin zu Stuttgart ernannt, welche mit der dankenswertheſten Bereitwilligkeit ſich den, bei der lebhaften Theilnahme des Würtembergiſchen Gewerbſtandes ziemlich ausgedehnten Sammlungen und Mittheilungen unterzog. Außerdem wurden die Geſellſchaft zur Beförderung der Gewerbe und der Handels- und Gewerbe-Verein in Stuttgart in Anſpruch genommen. Für Baden gingen dieſe amtlichen Verhandlungen durch die Direktion der Centralſtelle des landwirthſchaftlichen Vereins zu Karlsruhe, andere Mittheilungen auch durch den Kunſt- und Induſtrie-Verein daſelbſt; indeſſen gelang es nicht, in dieſem letzteren Bundes- und Zollvereinsſtaat eine allgemeinere Theilnahme für die Sache zu erwecken.

III. Was das mittlere Deutſchland angehet, ſo war für das gewerbreiche Königreich Sachſen unter dem Vorſitz des Geheimen Regierungs-

raths von Weißenbach eine Anmeldungskommiſſion zu Dresden errichtet, welche ein lebhaftes Intereſſe für die Ausſtellung bethätigte. Auch wurde von der Berliner Kommiſſion die Mitwirkung der Gewerbvereine zu Dresden, Leipzig, Chemnitz, Annaberg, Plauen und Großenhayn zur Anregung einer größern Theilnahme des Gewerbſtandes in Anſpruch genommen.

Für das Herzogthum Braunſchweig war die Kreisdirektion zu Braunſchweig zu den Anmeldungsgeſchäften für das ganze Herzogthum beauftragt; auch wurde in der vorerwähnten Weiſe die Mitwirkung des Braunſchweiger Gewerbvereins in Anſpruch genommen.

Was die Anhaltiniſchen Staaten betrifft, ſo war für Köthen eine beſondere Anmeldungskommiſſion unter dem Vorſitz des Regierungsraths Fels gebildet; für Deßau trat die dortige Herzogliche Kammer, für Bernburg die dortige Landesregierung ein.

Anlangend den Thüringiſchen Staatenverein, ſo fungirte für das Großherzogthum Sachſen mit erfolgreicher Sorge die Landesdirektion in Weimar und wurde zu Mittheilungen an den Gewerbſtand der Gewerbverein zu Weimar in Anſpruch genommen. In Koburg-Gotha nahmen die Herzoglichen Landesregierungen in beiden Hauptſtädten jene Geſchäfte wahr, während ſich zur Anregung der Gewerbtreibenden die Gewerbvereine zu Koburg, Saalfeld und Gotha darboten. Auch für Meiningen-Hildburghauſen hatte man ſich amtlich an die Herzogliche Landesregierung zu Meiningen zu wenden, und waren der Meininger und Saalfelder Gewerbverein zu nähern Mittheilungen behülflich. Für Altenburg war die Berliner Kommiſſion an die Herzogliche Landesregierung (außerdem an den Gewerbverein zu Ronneburg), für die Reußiſchen Fürſtenthümer an die Fürſtlich Reuß-Plauenſche gemeinſchaftliche Landesdirektion in Gera, für Schwarzburg-Sondershauſen an die dortige Regierung, für Schwarzburg-Rudolſtadt an die für die Gewerbe-Ausſtellung verordnete Kommiſſion in Rudolſtadt für Kurheſſen an den leitenden Ausſchuß des Kurfürſtlichen Handels- und Gewerbvereins zu Kaſſel und an den zehnten Diſtrikts-Ausſchuß des Kurfürſtlich Heſſiſchen Handels- und Gewerbvereins in Hanau, für das Großherzogthum Heſſen an die Anmeldungskommiſſionen für die Deutſche Gewerbe-Ausſtellung in Darmſtadt, Gießen und Mainz, für Naſſau an die Herzogliche Landesregierung in Wiesbaden gewieſen, außer welcher auch der Gewerbverein daſelbſt um Mittheilungen an den Gewerbſtand erſucht wurde. Für Frankfurt a. M. nahm der Vorſtand des Gewerbe-Vereins daſelbſt, für das Fürſtenthum Lippe die Fürſtliche Regierung in Detmold, für Birkenfeld die Großherzogliche Oldenburgiſche Regierung in Birkenfeld, für Luxemburg das permanente Komité der Königlich-Großherzoglichen Handelskammer die auf die Ausſtellung bezüglichen Geſchäfte wahr.

IV. Für Oeſterreich wandte man ſich amtlich an die Kaiſerlichen Landesregierungen in dem Erzherzogthum Oeſterreich unter der Ens zu Wien, und ob der Ens zu Linz, und an die Kaiſerlichen Landes-Gubernien in

dem Erzherzogthum Steyermark zu Gräz, für Böhmen zu Prag, für die Markgrafſchaft Mähren und das Herzogthum Schleſien in Brünn, für Illyrien zu Laibach, für Tyrol und Vorarlberg zu Insbruck. Zu Mittheilungen an den Gewerbſtand in den Oeſterreichiſchen Staaten wurden noch der Nieder-Oeſterreichiſche Gewerbs-Verein zu Wien und der Verein zur Ermunterung des Gewerbgeiſtes in Böhmen zu Prag in Anſpruch genommen.

V. Für Hannover ſammelte die General-Direktion des Gewerbe-Vereins für das Königreich Hannover, für Oldenburg die Großherzogliche Regierung und das Direktorium des Gewerbe- und Handelsvereins daſelbſt, für Bückeburg die Fürſtliche Regierung in Bückeburg, für Mecklenburg-Schwerin das Großherzogliche Kammer-Kollegium und der Vorſtand des Gewerbe-Vereins in Roſtock, für Mecklenburg-Strelitz das Großherzogliche Kammer- und Forſt-Kollegium in Neu-Strelitz, für Hamburg der Vorſtand der Geſellſchaft zur Beförderung der Künſte und nützlichen Gewerbe, für Bremen die Anmeldungskommiſſion für die Deutſche Gewerbe-Ausſtellung, für Lübeck Ein Hochlöblicher Senat, ſo wie der Gewerbs-Ausſchuß und die Geſellſchaft zur Beförderung gemeinnütziger Thätigkeit daſelbſt, für Limburg die Handelskammer in Rörmonde die in ihren verſchiedenen Bereichen eingehenden Anmeldungen. —

Es war dies vielleicht das erſte Mal in der Geſchichte Deutſchland's, daß eine von einem einzelnen Bundesſtaate für einen beſondern Zweck ernannte Behörde mit den Verwaltungsinſtanzen der ſämmtlichen zahlreichen Deutſchen Staaten in Mittheilung zu treten, denſelben nähere Eröffnungen zu machen und mannigfaltige Arbeiten auch mitunter Benachrichtigungen zarter Art von denſelben in Anſpruch zu nehmen hatte. Wiewohl des Erfolges nicht ganz ſicher, trat die Kommiſſion doch mit dem Vertrauen, welches das Bewußtſein, eine gute Sache zu vertreten, gewährt und mit dem feſten Entſchluß, die eingehenden Mittheilungen nur für den vorliegenden Zweck vorſichtig zu benutzen, jene zahlreichen hochgeſtellten und von ihr ganz unabhängigen Organe der Deutſchen Bruderſtaaten an. Und dies Vertrauen wurde im Ganzen über Erwarten gut verſtanden und erwiedert. Man hat ſich der eifrigen Mitwirkung bei den Anmeldungen und Einſendungen der umſichtigen vollſtändigen und rückhaltsloſen Mittheilung der zur Beurtheilung der eingeſandten Erzeugniſſe und der einſendenden Etabliſſements erforderlichen Nachrichten ſo weit zu erfreuen gehabt, wie ſie den Behörden, an welche die Erſuchungsſchreiben gingen, ſelbſt zu Gebote ſtanden. Dieſer geſchäftliche Verkehr entwickelte ſich eben ſo befriedigend, wie der perſönliche mit den in Berlin anweſenden fremden Kommiſſarien. Wenn auch dem Deutſchen Charakter mitunter vielleicht Schuld gegeben wird, daß er zur Einigkeit und zum Zuſammenwirken wenig geneigt ſei, ſo verſteht doch — und das iſt der köſtliche Vorzug eines gründlich gebildeten, gemüthreichen Volkes — der Deutſche den Deutſchen leicht, und gerade das ſcheinbar ſo weite Fernſtehen, was den Oeſterreicher von dem Rheinländer, den Baiern

3*

von dem Oſtpreußen zu trennen ſcheint, ruft bei näherem Verſtändniß und Zuſammenwirken oft das herzlichſte Vertrauen, die innigſte Bruderliebe hervor.

So dürfen wir denn auch freudig erzählen, daß die entfernteſten Anmeldungsbehörden und Prüfungskommiſſionen, und wo dieſe fehlten, die Ausſteller ſelbſt wie in einem Geiſte wirkten und aus den verſchiedenſten Elementen ein harmoniſches Ganze zu ſchaffen eifrig befliſſen waren.

§. 6.

Veröffentlichungen der Ausſtellungskommiſſion.

Die Ausſtellungskommiſſion begann ihre Wirkſamkeit mit folgenden Bekanntmachungen:

I. Die unterzeichnete Kommiſſion iſt mit Leitung der, laut Bekanntmachung des Herrn Finanz-Miniſters Excellenz vom 10. Februar d. J. beſchloſſenen Gewerbe-Ausſtellung beauftragt worden. Dieſes Unternehmen, urſprünglich nur auf das Gebiet des Zoll-Vereins berechnet, iſt durch die an die übrigen Staaten unſeres Vaterlandes ergangene Einladung, eine *Deutſche* Angelegenheit geworden. Wenn wir nun unſere Deutſchen Landsleute aus dem Gewerbsſtande zur Theilnahme an dieſer in Berlin am 15. Auguſt beginnenden Ausſtellung hierdurch nochmals einladen, ſo bedarf es weder eines Beweiſes der Vortheile, welche die Ausſtellung jedem Einzelnen darbietet, noch einer Erinnerung an die Folgen für unſer gemeinſames Vaterland. Aber darauf wollen wir ihre Aufmerkſamkeit lenken, daß die Augen des Gewerb- und Handelsſtandes, ſo wie die Regierungen aller fremden Staaten, auf dieſes Deutſche Werk gerichtet ſind; daß die regſte Theilnahme daran eine Frage der Ehre für die Deutſche Induſtrie iſt; wogegen das Zurückbleiben wichtiger Gewerbzweige, oder die Lauheit einzelner Theile Deutſchland's, zu Angriffen auf die Induſtrie unſeres Vaterlandes tauſendfache Gelegenheit darbieten würde. Zur Aufnahme der Gewerbe-Ausſtellung iſt von des Königs Majeſtät das Königliche Zeughaus dargeboten worden, eins der ſchönſten Gebäude Berlin's, deſſen Räume mit den Erinnerungen einer großen Vergangenheit geſchmückt ſind. Es bildet ein Quadrat von 290 Fuß langen Seiten, mit einem inneren Hofe von 118 Fuß Durchmeſſer, und beſteht aus zwei zur Benutzung eingeräumten Stockwerken. Jede Seite dieſes feuerfeſten, hohen, hellen und trocknen Raums hat neunzehn breite Fenſter, und es möchte kaum ein Bau gedacht werden können, welcher zu dem vorliegenden Zwecke mehr Vortheile darböte. — Unter Bezugnahme auf die früheren Bekanntmachungen wird ferner bemerklich gemacht, daß bereits die Preußiſche und mehrere andere Bundesregierungen ſich bereit erklärt haben, die ſämmtlichen Koſten des Her- und Rücktransports zu tragen. Was ſodann die Entſchädigung für Zerbrechen, Zerreißen oder ſonſtige äußere Beſchädigungen betrifft, welche, ſorgfältiger Beaufſichtigung unerachtet, bei den ausgeſtellten Gegenſtänden

vorkommen könnten, ſo liegt es in der Abſicht, in den Fällen, in welchen erhebliche Gründe der Billigkeit für eine ſolche Erſatzleiſtung ſprechen, dieſelbe eben ſo wenig zu verſagen, wie dies bei den früheren Gewerbe-Ausſtellungen in Berlin geſchehen iſt. Bei der demnächſt ſtattfindenden Berichtserſtattung über die Reſultate der Prüfung wird ſorgfältig Alles vermieden werden, was den Ausſtellern zum Nachtheil gereichen könnte; wie denn überhaupt es ſich von ſelbſt verſteht, daß wir von den uns gemachten Mittheilungen nur den vorſichtigſten Gebrauch machen. Dagegen hoffen wir, daß der Deutſche Gewerbſtand uns hinreichendes Vertrauen ſchenken werde, um die eingeſendeten Gegenſtände mit allen denjenigen Nachrichten (Fabrik-Preis, Urſprung des Roh-Stoffes u. ſ. w.) zu begleiten, welche zur Beurtheilung der Tüchtigkeit und Preiswürdigkeit eines Fabrikats unentbehrlich ſind. Sollte daneben der Wunſch geäußert werden, dergleichen Notizen nicht zu veröffentlichen, ſo wird danach gewiſſenhaft verfahren; wer aber die zur Beurtheilung erforderlichen Daten nicht mittheilt, verzichtet dadurch auf die Beurtheilung ſeiner Erzeugniſſe. Der Verkauf der ausgeſtellten Gegenſtände iſt geſtattet, deren Auslieferung dann nach dem Schluſſe der Ausſtellung erfolgt. Die für die Ausſtellung beſtimmten Sendungen müſſen ſo zeitig gemacht werden, daß ſie ſpäteſtens bis zum 22. Juli dieſes Jahres hier eintreffen. Es wird wohl kaum erforderlich ſein, auch den Staats- und Gemeinde-Behörden, ſo wie allen Freunden des Deutſchen Gewerbeweſens, dieſes gemeinnützige Unternehmen recht angelegentlich zu empfehlen. Die allgemeine Theilnahme des Gewerbſtandes wird großentheils davon abhängen, daß die Behörden und die Beförderer des Gewerbfleißes ihre Bekanntſchaft, ihren Einfluß zu Gunſten deſſelben verwenden. Diejenigen öffentlichen Blätter endlich, welche durch ein Verſehen um Aufnahme dieſer Bekanntmachung nicht beſonders erſucht ſein ſollten, bitten wir, zur Verbreitung derſelben in ihrem Kreiſe mitzuwirken. Wir glauben das uns anvertraute ſchwierige Werk mit der feſten Ueberzeugung beginnen zu dürfen, daß der deutſche Gewerbſtand einem Unternehmen ſeine kräftige Mitwirkung nicht verſagen kann, welches zum Nutzen des Vaterlandes begonnen iſt und zu Ehren des Gewerbfleißes durchgeführt werden muß.

Berlin, den 15. Mai 1844.

II. Mit Bezugnahme auf die vorenthaltene Bekanntmachung benachrichtigen wir die Gewerbtreibenden der Reſidenz Berlin und ihres Weichbildes, daß Formulare zur Anmeldung der auszuſtellenden Gegenſtände, vom 21. Mai ab, an allen Wochentagen Morgens von 9 bis 12 und Nachmittags von 2 bis 5 Uhr, auf unſerm Büreau im Königlichen Zeughauſe (Eingang von Seite der Linden) unentgeldlich in Empfang genommen werden können. Ebendaſelbſt ſind Nachmittags die mit den Anmeldungen ausgefüllten Formulare, vom 15. Juni an, und ſpäteſtens

Google

bis zum 1. Juli d. J. wieder abzugeben. Beſonders angenehm wird es uns ſein, wenn die Herren Ausſteller durch perſönliches Erſcheinen mit ihren ausgefüllten Formularen uns Gelegenheit verſchaffen, etwaige Zweifel mündlich zu erledigen. Die Anmeldung muß, außer einer möglichſt genauen Bezeichnung der auszuſtellenden Gegenſtände, Namen und Wohnung des Ausſtellers nachweiſen. Die Ablieferung der für die Ausſtellung beſtimmten Arbeiten dürfen wir im Intereſſe der Verfertiger von dem 1. bis ſpäteſtens 22. Juli d. J. erbitten, weil dann die Vertheilung der Räume erfolgt. Neben den eingelieferten Gegenſtänden wird eine doppelte Ausfertigung der Anmeldungs-Verzeichniſſe (in den oben gedachten Formularen) erbeten, damit das eine Exemplar, mit der Empfangsbeſcheinigung verſehen, zurückgegeben werden könne.

Berlin, den 15. Mai 1844.

Kommiſſion für die Gewerbe-Ausſtellung in Berlin.

Die letztere Bekanntmachung wurde durch die drei Berliner Zeitungen, die erſtere aber durch Blätter ſämmtlicher Deutſchen Staaten zur Kenntniß des Publikums gebracht. Die Preußiſchen Provinzialregierungen wurden erſucht, dieſe Bekanntmachung in ihre Amtsblätter, in die ſämmtlichen in ihrem Verwaltungsgebiet erſcheinenden Zeitungen und die geeigneten Kreisblätter aufzunehmen.

Was aber die übrigen Deutſchen Staaten betrifft, ſo wurde für die Süddeutſchen Zollvereinsſtaaten die öffentlichen Blätter zu München, Augsburg, Nürnberg, Regensburg, Aſchaffenburg, Baireuth, Paſſau, Würzburg, Germersheim, Kaiſerslautern, Bamberg, Speyer, Stuttgart, Karlsruhe, Mannheim, Raſtadt, Konſtanz, Freiburg im Breisgau, Heidelberg, Oberndorf; für die zollvereinten Staaten des mittlern Deutſchlands die Blätter zu Dresden, Leipzig, Grimma, Chemnitz, Döbeln, Großenhayn, Meißen, Zwickau, Bautzen, Gera, Rudolſtadt, Sondershauſen, Weimar, Eiſenach, Altenburg, Gotha, Jena, Hildburghauſen, Braunſchweig, Köthen, Zerbſt, Bernburg, Kaſſel, Witzenhauſen, Hanau, Hersfeld, Gießen, Darmſtadt, Mainz, Frankfurt, Wiesbaden, Arolſen, Detmold; für Oeſterreich die Blätter zu Wien, Prag, Insbruck, Klagenfurt, Laybach, Grätz, Trieſt, Salzburg; für die norddeutſchen Bundesſtaaten die Blätter zu Hannover, Hildesheim, Hameln, Osnabrück, Emden, Oldenburg, Aurich, Bückeburg, Schwerin, Neuſtrelitz, Roſtock, Travemünde, Wismar, Lübeck, Bremen, Hamburg, Bergedorf, Kiel, Waudsbeck, Altona um Aufnahme dieſer Bekanntmachung erſucht.

III. Wegen der weitern Anregung des Gewerbſtandes und der Formen der Anmeldungen erging an die ſämmtlichen vorbezeichneten Staatsbehörden und Regierungs-Kommiſſionen der Deutſchen Bundesſtaaten das nachſtehende Rundſchreiben:

Eine Königliche Hochlöbliche Regierungs-Kommiſſion beehren wir uns von unſerm Zuſammentritt mit dem ergebenſten Erſuchen in Kenntniß zu

ſetzen, gefälligſt die Theilnahme der, ihren techniſchen Leiſtungen nach vorgeſchrittenen, oder durch den Umfang ihrer Gewerb-Anſtalten oder auch durch die Eigenthümlichkeit ihrer Erzeugniſſe ausgezeichneten Gewerbtreibenden des dortigen Bezirks an der vorſeienden Ausſtellung der Induſtrie-Erzeugniſſe der deutſchen Bundesſtaaten, ſoweit es angeht, anregen zu wollen.

Sollten darüber, daß von Seiten der hohen Deutſchen Bundesregierungen Alles zur Erweckung einer regen Theilnahme der Gewerbtreibenden an dieſer Ausſtellung Geeignete geſchehen, noch Mißverſtändniſſe bei den Gewerbtreibenden des dortigen Bezirks ſtattfinden, und wichtige Gewerbzweige bei den eingehenden Anmeldungen mit ihren Leiſtungen nicht hervortreten, ſo ſtellen wir ganz ergebenſt anheim, ob vielleicht die betreffenden Fabrikanten nochmals auf die wahre Lage der Sache und die Wichtigkeit des Gegenſtandes durch die betreffenden Ortsbehörden möchten aufmerkſam zu machen ſein, zu welchem Behuf die beigefügten Abdrücke unſerer Bekanntmachung vom 15. Mai d. J. benutzt werden können. Die Form, in welcher unſerer Seits die hieſigen Gewerbtreibenden zur Abgebung ihrer Anmeldungen aufgefordert ſind, geben wir aus dem weiter beigefügten Formular I. ergebenſt zu erſehen.

Die in dem §. 5. der Bekanntmachung vom 10. Februar 1844 erwähnten Verzeichniſſe der zur Ausſtellung geeignet befundenen Gegenſtände erſuchen wir gefälligſt nach dem weiter beigefügten Formular II. aufſtellen zu laſſen, und uns bis zum 1. Juli d. J. in doppelter Ausfertigung und in der Weiſe, daß die Blätter nur auf der einen Seite beſchrieben ſind, zuſenden zu wollen.

Möchte es bei der Kürze der Zeit nicht angehen, die Nachrichten über die eingeſendeten Waaren und über die Gewerbſtätten der Ausſteller vollſtändig in dieſe Verzeichniſſe zu übernehmen, ſo wird es uns ganz angenehm ſein, wenn uns die Anmeldungszettel der Ausſteller urſchriftlich zugefertigt werden.

Wenn gleich die möglichſt vollſtändige Mittheilung von Nachrichten über die einzuſendenden Stücke und über die Gewerbsanſtalten, von denen ſie ausgehen, dringend gewünſcht werden muß, ſo wird doch die Annahme der angemeldeten Stücke nicht von der Ausfüllung der letzten Spalten dieſes Verzeichniſſes abhängig gemacht. Zur Empfangnahme und Aufbewahrung der Ausſtellungsgegenſtände werden wir vom 1. Juli d. J. ab bereit ſein.

Berlin, den 31. Mai 1844.

Kommiſſion für die Gewerbe-Ausſtellung in Berlin.

Formular I.

Anmeldung für die Gewerbe-Ausſtellung zu Berlin im Auguſt 1844.

Abgeliefert von dem .... wohnhaft .... Straße Nr. .... Nr. ....

Bemerkungen. a) Die Anmeldungen ſind bis zum 1. Julius, die Gegenſtände ſelbſt bis zum 22. Julius an das Bureau der Kommiſſion für die Gewerbe-Ausſtellung im Königlichen Zeughauſe abzuliefern, wobei bemerkt wird, daß die rechtzeitig Angemeldeten bei der Wahl der Plätze ſorgfältig berückſichtigt werden ſollen.
b) Die Geheimhaltung der Preiſe geſtattet kein Urtheil über die Preiswürdigkeit der ausgeſtellten Gegenſtände.
c) Die Spalten 6 und 7 ſind mit Ja oder Nein auszufüllen.
d) Die Ausführung der Spalte 8 iſt zwar beliebig; ſofern jedoch das Fabrikat auswärtigen Urſprungs und im Inlande nur veredelt iſt, wird der Urſprung deſſelben anzugeben ſein.
e) Nachrichten über die Stücke oder die Gewerbsanſtalten werden auch in Beilagen ſehr willkommen ſein.

1.	2.	3.	4.	5.			6.	7.	8.	9.		
Der einzuſendenden einzelnen Stücke		Signatur des Collo, worin die Einſendung erfolgt.	Gewöhnlicher unzweifelhafter Preis beim Verkauf in größeren Quantitäten aus erſter Hand.					Iſt das eingeſendete Stück für den Preis verkäuflich?	**Bemerkungen** über Werth oder Merkwürdigkeit der Stücke, Urſprung und Preis der benutzten Materialien oder Halbfabrikate, über die Ausdehnung des Gewerbes und die dabei von dem Verfertiger beſchäftigte Arbeiterzahl.	Summa des Verſicherungswerths der ausgeſtellten Stücke.		
Litt.	Nähere Benennung und Beſchreibung.		Quantum.	Preisſatz.			Wird die Veröffentlichung verbeten?					
				Rl.	Sgr.	Pf.				Rl.	Sgr.	Pf.

Die Verfertigung der vorſtehend bezeichneten Stücke in der von mir betriebenen .... fortwährend beſchäftigten Werkſtätte auf .... wird verſichert durch Unterzeichnung meines Namens.

Berlin, den .... ten .... 1844.

Formular II.

Des Ausſtellers		Der einzuſendenden Gegenſtände		Signatur des Collo, worin die Einſendung erfolgt.	Gewöhnlicher Preis beim Verkauf von größern Quantitäten aus erſter Hand.					Iſt das eingeſendete Stück für den Preis verkäuflich?	Bemerkungen über Werth oder Merkwürdigkeit der Stücke, Urſprung und Preis des benutzten Materials oder Halbfabrikats, über die Ausdehnung des Gewerbes und die dabei beſchäftigte Arbeiterzahl.	Name des etwaigen Bevollmächtigten in Berlin.	Summa des Verſicherungswerths für den Einſender.		
№	Namen.	Litt.	Nähere Bezeichnung.		Quantum.	Preisſatz.			Wird die Veröffentlichung des Preiſes verbeten?						
						Rt.	Sgr.	Pf.					Rt.	Sgr.	Pf.

Ueberhaupt war die Kommiſſion bemühet, einer gewiſſen Lauigkeit entgegenzuwirken, die ſich anfangs bei einem großen Theil auch der achtbarſten Deutſchen Gewerbtreibenden für dies große Unternehmen bemerklich machte. Die betreffenden Behörden wurden in einzelnen Fällen auch auf diejenigen Gewerbzweige und Fabrikorte ihres Bereichs aufmerkſam gemacht, deren Anregung zu Einſendungen gewünſcht werde.

IV. Was die für die Ausſtellung geeigneten Gegenſtände betrifft, ſo war der Gedanke leitend, alle wichtigern Zweige der Volkswirthſchaft, vor Allem freilich die verarbeitenden und verfeinernden bis an die Gränzen der ſchönen Kunſt ſtreifenden Gewerbe, ſodann aber auch die Rohſtoffe, aus denen ſie ihre Werke ſchaffen und dieſe Stoff-Erzeugung ſelbſt in Proben vor Augen zu legen. Landbau und Viehzucht, Bergbau und Hüttenweſen, Gewerbe- und Bauanſtalten, Künſte und Erfindungen, die mit denſelben in Verwandtſchaft ſtehen, ſollten ihre Leiſtungen vereinigen. Wie die mannigfaltigen Arbeiten für die materiellen Bedürfniſſe des Volkes ein Ganzes bilden, ſo ſollte darnach geſtrebt werden, die Leiſtungen derſelben in einer zuſammenhängenden Folge vor Augen zu legen, inſofern ſie ſich nicht wegen der Schwierigkeiten des Transports, oder wegen Mangels der Haltbarkeit einer ſolchen Schauſtellung entzögen.

Hierüber und über die von den Ausſtellern gewünſchten Nachrichten und die Anmeldungsfriſt richtete die Kommiſſion an ſämmtliche vorbenannte Behörden und Gewerbvereine folgendes Rundſchreiben:

Nach den bis jetzt zu der hier bevorſtehenden deutſchen Induſtrie-Ausſtellung eingegangenen Anmeldungen iſt in manchen Kreiſen die Anſicht verbreitet, als ob zu dieſer Ausſtellung lediglich Erzeugniſſe der Fabrik-Induſtrie geeignet ſeien. Wir erlauben uns darauf aufmerkſam zu machen, daß der Zweck, diejenigen Induſtrie-Erzeugniſſe, deren Gebrauch allgemein verbreitet iſt, und welche im Gebiete der Deutſchen Bundesſtaaten gut und preiswürdig in größern Quantitäten geliefert, oder mit beſonderer Sorgfalt und Kunſtfertigkeit verfertigt werden, in offen gelegten Proben zu vereinigen, bei dem volkswirthſchaftlichen Standpunkte Deutſchlands auch weſentlich geeignete Proben der landwirthſchaftlichen, ſo wie der Berg- und Hüttenmänniſchen Induſtrie, beſonders inſofern ſie Rohſtoffe für die verarbeitenden Gewerbe liefert, in ſich ſchließt. Demnach werden Spinnſtoffe, welche in vorzüglicher Beſchaffenheit geliefert werden, feine Wollfließe, Flachſe, inländiſche Seide, Pottaſche, Theer, Cement, Metalle nebſt den Rohſtoffen [1]), woraus ſie gewonnen werden, Salze und ähnliche Rohprodukte in mäßigen, nicht zu vielen Raum in Anſpruch nehmenden Proben für die Ausſtellung ſehr willkommen ſein. Was insbeſondere die Handwerkerarbeit betrifft, ſo iſt dieſelbe dann, wenn beſondere Sorgfalt und Kunſtfertigkeit darauf verwendet, oder etwas Neues,

1) Auch merkwürdige oder eigenthümliche Getreidearten, Malz ꝛc.

Eigenthümliches oder beſonders Sehenswürdiges[2]) an ihr zu bemerken iſt, oder wenn ſie in größern Quantitäten geliefert und in den Handel gebracht wird für die Ausſtellung geeignet.

Da die Anmeldungsfriſten für dieſe Gewerbe-Ausſtellung mitunter etwas kurz geſtellt waren, ſo erſuchen wir die zur Feſtſetzung derſelben kompetenten Behörden ergebenſt, dieſelben noch in ſo weit auszudehnen, als die Einſendung der Meldungs-Verzeichniſſe an uns bis zum Ablauf dieſes Monats es geſtattet.

Hinſichts der in den Waaren-Deſignationen gewünſchten Nachrichten über den Urſprung und Preis der Rohſtoffe oder verarbeiteten Halbmaterialien bemerken wir wiederholt, daß die Annahme der angemeldeten Gegenſtände von dieſen Angaben nicht abhängig gemacht wird. Was die Entſchädigung für etwaige Entwendung, Zerbrechen, Zerreißen oder ſonſtige äußere Beſchädigungen betrifft, welche ſorgfältiger Beaufſichtigung unerachtet, bei den ausgeſtellten Gegenſtänden vorkommen könnten, ſo liegt es in der Abſicht, in den Fällen, in welchen erhebliche Gründe der Billigkeit für eine ſolche Erſatzleiſtung ſprechen, dieſelbe ebenſowenig zu verſagen, wie dies bei den früheren Gewerbe-Ausſtellungen in Berlin geſchehen iſt. Endlich erſuchen wir, gefällig zur Kenntniß der Betheiligten zu bringen, daß diejenigen der Herren Ausſteller, welche vielleicht zu dieſer Ausſtellung ſelbſt hinzureiſen beabſichtigen, ſich Behufs Empfangnahme der für ſie beſtimmten Freikarten auf unſerm, im Ausſtellungslokal befindlichen Büreau melden zu wollen, ergebenſt eingeladen werden.

Berlin, den 5. Juli 1844.

Kommiſſion für die Gewerbe-Ausſtellung in Berlin.

Ueber die für die Ausſtellung geeigneten Gegenſtände ergingen noch folgende nähere Beſtimmungen:

1. Da von vielen Fabrikbeſitzern die Kürze der Vorbereitungszeit der Beſchickung derſelben entgegengeſetzt wurde, ſo machte die Kommiſſion darauf aufmerkſam, daß der Hauptzweck dieſes Unternehmens nicht darauf gerichtet ſei, daß die Ausſteller lediglich für dieſe Ausſtellung mit großen Koſten beſondere Meiſterwerke ausarbeiten ließen, ſondern um den wahren Zuſtand der verſchiedenen Gewerbzweige darzuſtellen. Es wurde darauf hingewieſen, daß ſolche Stücke, welche von den bekannten Leiſtungen der betreffenden Gewerbſtätten abwichen, leicht Irrungen hervorrufen könnten, während für die Ausſtellung das, was beſtändig in dieſer Weiſe am vorzüglichſten gearbeitet werde, genüge, und daß demnach die Einſendung von Erzeugniſſen der wichtigeren Gewerbſtätten, welche die Bedürfniſſe des Publikums in größerem Umfange befriedigen, in Proben ihrer gewöhnlichen Arbeiten möglichſt zu befördern ſei.

---

2) Insbeſondere werden Volkstrachten, von Landleuten, Näherinnen oder Kleidermachern auf dem Lande verfertigt, gern angenommen.

Digitized by Google

2. Chemiſche oder andere Erzeugniſſe, welche ſich auf dem Transport oder in der Wärme der Ausſtellungsräume entzünden könnten, ſind gar nicht, leicht feuerfangende Gegenſtände, Schießpulver u. dergl. nur in ſehr geringen Proben und in Flaſchen wohl verwahrt, einzuſenden.
3. Ausſteller, welche die auszuſtellenden Gegenſtände nicht ſelbſt verfertigt haben, wie Gold- und Silberwaarenhändler, können nur dann zugelaſſen werden, wenn ſie die inländiſchen Verfertiger benennen; Gegenſtände außerdeutſchen Urſprungs ſind unbedingt ausgeſchloſſen.
4. Verlagswerke der Buch- und Kunſthändler werden nur ausnahmsweiſe inſofern zugelaſſen, als ſie ein beſonderes induſtrielles Intereſſe darbieten, oder von den Verlegern dabei eine beſondere Mitwirkung ſtattgefunden hat.

Dieſen und den vorerwähnten Beſtimmungen wurde eine möglichſt ausgedehnte Veröffentlichung gegeben, ſowohl durch Korreſpondenz, als durch die täglichen von den Mitgliedern der Kommiſſion auf dem Ausſtellungsbüreau wahrgenommenen Sprechſtunden.

Auch die einzelnen Kommiſſionsmitglieder und einige auswärtige Freunde der Sache haben ſich durch Benutzung ihrer Geſchäftsverbindungen und Bekanntſchaften in dieſer Beziehung nach Kräften bemühet.

V. Ueber die Einſendungen erging folgendes Cirkular:

„Da die anfänglich feſtgeſtellte Einſendungsfriſt der zur Gewerbe-Ausſtellung in Berlin beſtimmten Induſtrie-Erzeugniſſe aus den Deutſchen Bundesſtaaten zur Fertigſtellung größerer und kunſtreicher Arbeiten in manchen Fällen nicht ausreichen würde, ſo iſt dieſelbe für ſolche Fälle bis zum 12. Auguſt d. J. ausgedehnt worden. Wir erſuchen jedoch auch ſolche Sendungen rechtzeitig anmelden laſſen zu wollen, damit bei Vertheilung der Räume darauf Rückſicht genommen werden könne; bei den zeitig eingehenden Gegenſtänden wird auch eine günſtigere Auswahl der Plätze möglich ſein.

Für diejenigen Sendungen zu dieſer Gewerbe-Ausſtellung, welche das Gewicht von vierzig Pfunden nicht überſteigen, iſt die Portofreiheit auf den Königlich Preußiſchen und Königlich Sächſiſchen Poſten bewilligt worden. Derartige Sendungen ſind von dem Abſender mit ſeiner Namensunterſchrift und mit der Aufſchrift „Gegenſtände der Gewerbe-Ausſtellung in Berlin“ zu bezeichnen. Bei den Rückſendungen wird dieſe Aufſchrift durch ein amtliches Siegel beglaubigt werden. Es wird empfohlen, Sendungen, welche den vorbezeichneten Gewichtsſatz nicht überſteigen, in der angegebenen Weiſe an die unterzeichnete Kommiſſion zu befördern.

Wir erſuchen den abgehenden Sendungen, Deſignationen nach dem beiliegenden Anmeldungs-Formular beifügen laſſen zu wollen: den einſendenden Fabrikbeſitzern und Gewerbtreibenden ſtehet indeſſen frei, bei Angabe des gewöhnlichen Verkaufspreiſes, wofür der Artikel in größeren Quantitäten beim Abſatz aus erſter Hand geliefert werden kann, die Veröffentlichung dieſes Preiſes zu verbitten, in welchem Falle derſelbe weder

Digitized by Google

auf die ausgeſtellten Gegenſtände angeheftet, noch auf andere Weiſe zur öffentlichen Kenntniß gebracht wird.

Wir erlauben uns die Bitte, von Vorſtehendem gefälligſt dem betheiligten Gewerbſtande des dortigen Bereichs Kenntniß geben und uns von den eingegangenen Anmeldungen, ſo bald es angehet, benachrichtigen zu wollen.

Berlin, den 15. Juni 1844.

Kommiſſion für die Gewerbe-Ausſtellung in Berlin."

Daß die Transportkoſten der mit Fracht einzuſendenden Gegenſtände von faſt ſämmtlichen Zollvereins- und auch von mehreren andern Deutſchen Regierungen übernommen ſeien, wurde mitgetheilt. Die Transportkoſten der zurückzuſendenden Frachtgüter ſind demnächſt von der Preußiſchen Regierung für das ganze Ausſtellungsgebiet getragen.

VI. Endlich wurden, um demnächſt mit mehrerer Sicherheit über die Aechtheit und Verdienſtlichkeit der eingeſendeten Erzeugniſſe urtheilen zu können, noch folgende Erſuchungsſchreiben an die Behörden und Kommiſſionen gerichtet:

Am Schluſſe der Ausſtellung wird die unterzeichnete Kommiſſion einen, auf ſachkundiger Prüfung beruhenden Bericht über dieſelbe zu erſtatten haben. Um bei dieſer Arbeit eine ſichere Grundlage zu erlangen, erſuchen wir ergebenſt, in Ergänzung der bei den eingereichten Anmeldungs-Verzeichniſſen zum Theil ſehr unvollſtändig ausgefallenen Nachrichten gefällig diejenigen unter den Ausſtellern des dortigen Bezirks, welche durch die Gründung oder Ausdehnung von Gewerbs-Anſtalten oder durch Erfindungen oder durch neue an den ausgeſtellten Gegenſtänden ſelbſt nicht wahrnehmbare Verfahrungsweiſen zu den Fortſchritten der Induſtrie und der Gewerbe beigetragen haben, bezeichnen und das Nähere über dieſe Leiſtungen mittheilen zu wollen. Auch wird es uns ſehr willkommen ſein, bei dieſer Veranlaſſung von gewerblichen Leiſtungen verwandter Art, deren Erzeugniſſe ſich aber nicht unmittelbar auf der Gewerbe-Ausſtellung ſichtbar machen ließen, nähere Nachrichten zu erhalten.

Berlin, den 15. Juli 1844.

Kommiſſion für die Gewerbe-Ausſtellung in Berlin.

Es wird um baldgefällige Mittheilung der im dieſſeitigen Schreiben vom 15. Juli a. c. über diejenigen Ausſteller des dortigen Bezirks, welche ſich beſondere Verdienſte um die Induſtrie erworben haben, gewünſchten Nachrichten hiermit ganz ergebenſt erſucht. Die Namen der Gewerbtreibenden, welche ſich bei dieſer Gewerbe-Ausſtellung betheiligt haben, gehen aus der im Abdrucke beiliegenden geographiſchen Ueberſicht [3]) hervor. Eine baldgefällige Aeußerung über die früheren Leiſtungen dieſer

3) Ein Abdruck des auch dem gegenwärtigen Bericht angehängten Tableaus.

Gewerbtreibenden, ſo wie über die denſelben etwa ſchon zu Theil gewordenen Auszeichnungen würde deshalb ſehr willkommen ſein.

Berlin, den 9. November 1844.

Kommiſſion für die Gewerbe-Ausſtellung in Berlin.

§. 7.

Beſchickung der Ausſtellung vom gewerbthätigen Publikum.

Der Eindruck der Aufforderungen und Einladungen an den Deutſchen Gewerbſtand war anfänglich ein ſehr verſchiedener. Am zahlreichſten waren, nächſt der unmittelbaren Umgebung der Preußiſchen Hauptſtadt und den vermöge der Eiſenbahnen zu denſelben zu zählenden Städten der Provinzen Brandenburg und Sachſen, die Anmeldungen und Einſendungen vom Niederrhein und aus der Provinz Schleſien, wie dieſe Länder denn auch die Hauptſitze der Preußiſchen Induſtrie in ſich ſchließen. Von den übrigen Deutſchen Städten und Ländern war in Nürnberg, Fürth und den benachbarten Fränkiſchen Fabrikorten, ſo wie in dem Königreich Württemberg die Theilnahme am lebhafteſten. Auch in Hamburg und Mainz zeigten ſich thätige Freunde der Sache. Allmählich dehnte ſich dieſer Eifer auch über die andern Gebiete des großen Vaterlandes aus, ſo daß zuletzt aus allen Deutſchen Bundesgebieten, mit alleiniger Ausnahme von Lippe-Waldeck, Heſſen-Homburg und dem Fürſtenthum Lichtenſtein, Sendungen eingingen. Im Preußiſchen Gebiet fanden ſich Ausſteller aus allen Regierungsbezirken. An den Gewerbſtand der Preußiſchen Fürſtenthümer Neuenburg und Vallengin, welche weder dem Bundes- noch dem Zollvereinsgebiet angehören, war keine Einladung zu dieſer Ausſtellung ergangen.

Auch nach Eröffnung der Ausſtellung blieb die Theilnahme des Gewerbſtandes, wiederholter Abmahnungen vor ferneren Zuſendungen, welche durch die Unzulänglichkeit der Räumlichkeit für ſolche Waarenmengen geboten waren, unerachtet, in einem nicht mehr zurückzuhaltenden Steigen, ſo daß zuletzt die Verlegenheit wegen Unterbringung einer ſolchen Menge von Gegenſtänden auch in der inmittelſt erweiterten Räumlichkeit ſehr groß war und nothgedrungen einige verſpätete Ablieferungen unaufgeſtellt zurückgegeben werden mußten.

Was nun die Zahl der Ausſteller betrifft, ſo erhielt in der Regel jeder Produzent oder jede gewerbliche Anſtalt eine Katalogziffer. Wenn indeſſen ſolche Einzelne zwei oder auch mehrere ganz verſchiedene Anſtalten beſaßen, deren Erzeugniſſe eingeſandt waren, wie beiſpielsweiſe Geſpinnſte oder Papiere und Maſchinen oder Inſtrumente, welche an verſchiedenen Orten aufzuſtellen waren, ſo wurden ſie auch an zwei Stellen in den Katalog eingetragen. Viel häufiger ſind aber die Fälle, wo mehrere Ausſteller ſich Behufs der Einſendung verbanden und in dieſem Falle nur eine Stelle im Katalog erhielten. So der Remſcheider und Schmalkalder Verein, und die Tiſchleramtsmobilienniederlage in Hamburg. Unter einen ähnlichen Geſichtspunkt fallen auch mehrere Gold- und Silberwaaren- und Leinenhändler, welche die Erzeugniſſe mehrerer ſelbſtſtändiger Handwerker, von ihnen viel-

leicht nur mit einem Stempel oder einiger Appretur verſehen, ausgeſtellt hatten und ſelbſtredend nur einmal im Katalog ſtehen. Die Eintragung in den Katalog und deſſen Nachträge erfolgte, ſobald vorſchriftsmäßige Anmeldungen eingingen, von denen indeſſen einige nicht erfüllt ſind. Der Katalog enthält einſchließlich ſeiner Nachträge 3134 angemeldete Gewerbsanſtalten oder Ausſtellervereine. Von denſelben haben indeſſen Einige nicht wirklich eingeſendet, andere ſind durch Irrthümer, welche bei der Spedition oder ſonſt entſtanden, doppelt aufgeführt, ſo daß die Zahl der wirklichen Ausſteller ſich etwas geringer ſtellt. Dieſelben vertheilen ſich folgendermaßen auf die einzelnen Gebiete, und haben die weiter beigefügten Waarenmengen und Werthgegenſtände eingeſendet:

Ueberſicht
der von den einzelnen Gebieten betheiligten Ausſteller, der Sendungen und der Werthe derſelben.

Länder und Gebiete.	Zahl der Ausſteller	Sendungen in Centnern durch				Werth in Thalern.
		Poſt.	Fracht.	Schiff.	Summa	
A. Preußiſche Staaten.						
I. Oeſtliche Provinzen.						
a) Brandenburg.						
1. Reſidenzſtadt Berlin	685	—	4770	—	4770	520989
2. Regierungsbezirk Potsdam	68	6½	81⅛	—	87⅝	12258
3. do. Frankfurt	103	8⅝	86	27½	122⅛	13973
b) Sachſen.						
1. Regierungsbezirk Erfurt	81	9½	49½	—	59	8121
2. do. Merſeburg	60	6¼	50¾	39½	96½	8389
3. do. Magdeburg	64	⅝	41¼	74	115⅞	27560
c) Schleſien.						
1. Regierungsbezirk Liegnitz	136	7½	50	35	92½	15025
2. do. Breslau	106	8⅝	84⅞	67½	161	12818
3. do. Oppeln	30	1⅜	20¼	17½	39⅛	2037
d) Poſen.						
1. Regierungsbezirk Poſen	31	2¾	9⅛	—	11⅞	1112
2. do. Bromberg	17	⅜	5⅞	27	33¼	846
e) Preußen.						
1. Regierungsbezirk Königsberg	27	2⅜	16⅛	—	18½	1815
2. do. Gumbinnen	28	1⅞	½	—	2⅜	507
3. do. Danzig	26	1⅜	17⅝	—	19	3774
4. do. Marienwerder	2	⅜	—	—	⅜	16
f) Pommern.						
1. Regierungsbezirk Stettin	26	⅞	70⅝	15	86½	6486
2. do. Cöslin	2	⅛	—	—	⅛	94
3. do. Stralſund	6	¾	—	66	66¾	1752
Summa der öſtlichen Provinzen	1498	59⅞	5353⅜	369	5782½	637572

Länder und Gebiete.	Zahl der Aus- steller.	Sendungen in Centnern durch Post	Fracht	Schiff	Summa	Werth in Thalern.
II. Weſtliche Provinzen.						
g) Niederrhein.						
1. Regierungsbezirk Köln	35	2⅝	49⅛	—	51¾	4754
2. do. Düſſeldorf	137	19½	214⅜	—	233⅞	73566
3. do. Aachen	59	3⅝	92½	110	206⅛	24849
4. do. Trier	18	2	32½	20½	55	1557
5. do. Koblenz	22	1¼	31⅝	—	32⅞	3700
h) Weſtfalen.						
1. Regierungsbezirk Arnsberg	71	4⅝	97½	—	102⅛	8278
2. do. Münſter	46	3⅛	28⅝	—	31¾	4574
3. do. Minden	46	2⅝	17⅞	—	20½	8494
Summa der weſtlichen Provinzen	434	39⅜	564⅛	130½	734	129772
Geſammt-Summa der preußiſchen Staaten	1932	99¼	5917¾	499½	6516½	767344
B. Süddeutſche Zollvereins-Staaten.						
I. Königreich Bayern.						
a) Oberbayern	33	4⅝	24⅜	—	29	19648
b) Niederbayern	4	⅛	13	—	13⅛	2705
c) Oberpfalz und Regensburg	14	¾	12⅛	—	12⅞	1404
d) Oberfranken	26	1½	7¾	—	9¼	3670
e) Mittelfranken	157	2⅛	49⅝	—	51¾	8658
f) Unterfranken u. Aſchaffenburg	18	2¼	25	—	27¼	7523
g) Schwaben und Neuburg	13	—	19¼	—	19¼	3508
h) Rheinpfalz	4	⅝	—	—	⅝	137
Summa des Königreichs Bayern	269	12	151⅛	—	163⅛	47253
II. Königreich Würtemberg	109	6¼	71	—	77¼	14068
III. Großherzogthum Baden	14	⅞	9½	—	10⅜	1640
Geſammt-Summe der ſüddeutſchen Zollvereins-Staaten	392	19⅛	231⅝	—	250¾	62961
C. Zollvereinte Staaten des mittleren Deutſchlands.						
I. Königreich Sachſen	114	9¼	135⅞	79¼	224⅜	31474
II. Thüringiſcher Staatenverein.						
a) Sachſen-Weimar	53	4½	9⅛	—	13⅝	3213
b) Sachſen-Altenburg	14	⅞	4⅜	—	5¼	1651
c) Sachſen-Coburg-Gotha	27	2⅝	13⅜	—	16	2802
Latus	94	8	26⅞	—	34⅞	7666

Länder und Gebiete.	Zahl der Aus-ſteller.	Sendungen in Centnern durch				Werth in Thalern.
		Poſt	Fracht	Schiff	Summa	
Transport	94	8	26⅞	—	34⅞	7666
d) Sachſen-Meiningen	14	⅞	7¼	—	8⅛	1653
e) Reußiſche Fürſtenthümer	16	1½	6½	—	8	2793
f) Schwarzburg-Rudolſtadt und Sondershauſen	16	1¼	22	—	23¼	903
Summa der Thüringiſchen Staaten	140	11⅝	62⅝	—	74¼	13015
III. Herzogthum Braunſchweig	17	1¼	25⅛	42	68⅜	2999
IV. Anhaltiniſche Herzogthümer.						
a) Anhalt-Bernburg	5	⅜	9¾	—	10⅛	407
b) Anhalt-Cöthen	3	⅛	—	—	⅛	155
c) Anhalt-Deſſau	21	—	5⅛	—	5⅛	1489
Summa der Anhaltin. Herzogthüm.	29	½	14⅞	—	15⅜	2051
V. Kurheſſen	56	3⅛	80¼	—	83⅜	27767
VI. Großherzogthum Heſſen	57	3¾	133¼	—	137	10797
VII. Herzogthum Naſſau	14	1¼	16¾	—	18	1928
VIII. Freie Stadt Frankfurt	13	⅛	12⅛	—	12¼	44196
IX. Fürſtenthum Lippe	15	⅜	5¼	—	5⅝	1006
X. Fürſtenthum Birkenfeld	7	1⅛	—	—	1⅛	2784
XI. Großherzogth. Luxemburg	5	½	5½	—	6	1425
Geſammt-Summa der Zollvereins-Staaten des mittleren Deutſchlands	467	32⅛	491⅜	121¼	645¾	139442
Total-Summa der Zollvereins-Staaten	2791	151¼	6641	620¾	7413	969747
D. Kaiſerthum Oeſterreich.						
I. Erzherzogthum Oeſterreich.						
a) Unter der Ens	36	3	53¼	—	56¼	13110 (a + b)
b) Ober der Ens	3	⅞	—	—	⅞	
Summa d. Erzherzogth. Oeſterreich	39	3⅞	53¼	—	57⅛	13110
II. Königreich Böhmen	25	1	76½	—	77½	6400
III. Mähren	2	—	1½	—	1½	8
IV. Kärnthen	4	⅛	3½	—	3⅝	871
V. Steyermark	3	—	5½	—	5½	939
VI. Tyrol	2	—	1	—	1	57
Geſammt-Summa des Kaiſerthums Oeſterreich	75	5	141¼	—	146¼	21385

Länder und Gebiete.	Zahl der Aus-ſteller.	Sendungen in Centnern durch Poſt	Fracht	Schiff	Summa	Werth in Thalern.
E. Norddeutſche Staaten.						
I. Königreich Hannover.						
a) Landdroſtei-Bezirk Hannover...	21	1¾	17⅞	—	19⅝	3695
b) do. Hildesheim	10	⅝	1⅝	—	2¼	435
c) do. Lünebnrg...	8	⅝	11⅛	—	11¾	379
d) do. Osnabrück..	3	⅛	—	—	⅛	393
e) do. Oſtfriesland	6	½	1¾	—	2¼	84
f) Berghauptmannſchaft Harz.....	3	⅛	19⅛	—	19¼	743
Summa des Königreichs Hannover	51	3¾	51½	—	55¼	5729
II. Großherzogthum Oldenburg	8	⅝	1¼	—	1⅞	340
III. Fürſtenthum Schaumburg-Lippe	1	⅛	—	—	⅛	54
IV. Mecklenburg.						
a) Großherzogthum Mecklenburg-Schwerin...........................	25	1¼	20½	—	21¾	2194
b) Großherzogthum Mecklenburg-Strelitz.............................	5	⅞	2	—	2⅞	587
V. Hanſeſtädte.						
a) Freie Stadt Hamburg.........	49	1⅜	—	118⅝	120	11604
b) „ „ Bremen..........	12	—	—	17⅜	17⅜	2758
c) „ „ Lübeck............	11	—	—	6½	6½	752
VI. Herzogthum Holſtein.........	4	—	—	⅝	⅝	258
VII. Herzogthum Limburg........	8	—	14⅜	—	14⅜	672
Geſammt-Summa der norddeutſchen Staaten......................	174	8	89⅝	143⅛	240¾	24948
Total-Summa der nicht zollvereinten Staaten...........................	249	13	230⅞	143⅛	387	46333
Total-Summa	3040	164¼	6871⅞	763⅞	7800	1016080

Was die Menge und das Gewicht der von dieſen Ausſtellern eingelieferten Gegenſtände betrifft, ſo war die Mehrzahl der größten und ſchweren Gegenſtände aus Berlin und deſſen unmittelbarer Umgegend eingegangen. Von den feineren, tragbareren Gegenſtänden waren auch von auswärts mitunter große Vorräthe, einige ſelbſt in größerer Menge als der Zweck der Ausſtellung es erheiſchte, eingegangen. Einzelne Ausſteller hatten weit über hundert, ſelbſt über tauſend Einzelſtücke eingeſendet. Aus Berlin und deſſen Weichbilde wurden die Sachen offen oder in bloßen Kartons und Umhüllungen, von auswärts dagegen in den mannigfaltigſten, Behufs der künftigen Rückſendung, ebenfalls in Verwahrung zu nehmenden, Packungen ein-

geliefert. Es kamen im Ganzen 3018 verſchiedene Sendungen und Ablieferungen mit Fracht, Poſt, zu Schiffe oder durch Ablieferung von Berliner Häuſern, von denen einzelne bis zu 12 und 20 Kolli umfaßten. Andere ließen ihre Erzeugniſſe in verſchiedenen einander folgenden Sendungen abgehen; in noch andern Fällen hatten ſich, was offenbar erwünſchter war, die Ausſteller deſſelben Orts zur gemeinſchaftlichen Einſendung vereinigt. Nach überſchlägigen Ermittelungen ſtellt ſich das Geſammtgewicht der zur Ausſtellung eingeſendeten Gegenſtände ſo, wie dies in der vorſtehenden Tabelle angegeben iſt, auf 7800 Centner.

Nicht minder ſchwierig, wie die Ermittelung des Gewichts, iſt die des Werths der ausgeſtellten Gegenſtände. Die Ausſteller waren aus mehreren Gründen zur Angabe der Werthe und Preiſe aufgefordert. Zuvörderſt bedurfte man derſelben, um die eingelieferten Gegenſtände gegen Feuersgefahr zu verſichern. Sodann war die Angabe der Preiſe für den Hauptzweck der Ausſtellung, über die Leiſtungen des Gewerbfleißes Licht zu verbreiten, nothwendig und unerläßliche Bedingung, wenn, wie die meiſten Ausſteller wünſchten, während der Ausſtellung Verkäufe der Gegenſtände vermittelt werden ſollten. Endlich konnte ohne Preiſe keine Beurtheilung des Werths und der Preiswürdigkeit derſelben für den amtlichen Bericht ſtattfinden.

Demunerachtet waren ſowohl die Preiſe der Einzelſtücke oder Proben, als die Werthe der Geſammtſendungen nur ſehr lückenhaft angegeben. Bei der Zuſammenſtellung des Verſicherungswerths, Behufs der zu nehmenden Feuerverſicherung, befand man ſich in der äußerſten Verlegenheit und nahm überſchlägig den Werth zu einer Million an, welche Berechnung, wie die obenſtehende, nach den Angaben und überſchlägigen Ermittelungen der Einzelſendungen gefertigte Zuſammenſtellung ergiebt, der Wahrheit ziemlich nahe gekommen ſein mag.

Der näher ermittelte reelle Werth der Juwelen, Gold- und Silberſachen, einſchließlich der plattirten Waaren, belief ſich auf 122,920 Thaler. Auch in den Seiden- und Halbſeidenwaaren, den Tuchen und Leinenwaaren, in den Maſchinen, Inſtrumenten und Porzellanſachen waren ſehr bedeutende Werthe enthalten. Der Geſammtwerth iſt in der obigen Tabelle näher enthalten, überſchlägig zu 1,016,080 Thaler ermittelt. —

§. 8.

Räumlichkeiten für die Ausſtellung.

Die Beſchaffung der für die Aufſtellung von Waaren aller Gattungen aus einem ausgedehnten Ländergebiet erforderlichen hellen, trocknen und ſichern Räume iſt überall eine der größten Schwierigkeiten bei derartigen Unternehmungen, und wird namentlich bei den allgemeinen Deutſchen Ausſtellungen, wenn dieſelben, wie wir hoffen, Fortgang haben, nicht ohne erheblichen Aufwand zu beſchaffen ſein. In Paris iſt man in den letzten Jahren zur Errichtung von Interimsgebäuden genöthigt geweſen, wobei frei-

Digitized by Google

lich das für dieſe Zwecke wünſchenswerthe helle und von oben herabfallende Licht am beſten beſchafft und der Umfang dem Bedürfniß angepaßt werden kann, wodurch aber auch ſehr erhebliche Koſten entſtehen.

Die früheren Berliner Gewerbe-Ausſtellungen waren im Gewerbehauſe und im Akademiegebäude abgehalten und auf das letztere, welches im obern Stocke helle und wohlgeeignete ausgedehnte Räume darbietet, wurde auch bei der Einleitung der jetzigen Ausſtellung hingewieſen, es konnte indeſſen, wie oben bemerkt, diesmal nicht benutzt werden.

Auf Vortrag dieſes Sachverhalts wurde von des Königs Majeſtät die Benutzung des Zeughauſes, deſſen Lage und umfaſſende Räumlichkeit unleugbar die günſtigſten in der ganzen Reſidenz ſind, für dieſen Zweck bewilligt.

Das Gebäude bildet ein Oblong von 288 Fußen in der Hauptfronte nach der Südſeite unter den Linden, und 293 Fuß in den Seitenfronten, und beſteht aus 2 Geſchoſſen. Jeder Flügel hat eine Tiefe von 84 Fußen. Der von den 4 Flügeln eingeſchloſſene Hof enthält 120 Fuß ins Gevierte.

Das untere Geſchoß, 20 Fuß hoch, iſt durchweg mit ſtarken Kreuzgewölben, das obere hingegen, 28 Fuß hoch, mit einer Balkendecke auf Pfeilern und Säulenſtellungen verſehen. Der Haupteingang iſt an der Südſeite unter den Linden, dem Palais gegenüber, welches König Friedrich Wilhelm III. bewohnte. Von dem untern Geſchoſſe war anfänglich die vordere Hälfte des Gebäudes vom Portal an der Weſtſeite (Neue Wache) bis zum Portal an der Oſtſeite (Luſtgarten) eingeräumt, welche aber im Laufe der Ausſtellung noch um 2 Fenſter Fronte in der Gartenfronte erweitert wurde. Von dem obern Geſchoſſe wurde die an den 4 Fronten des Gebäudes umlaufende Gallerie bis zur erſten Säule und Pfeilerſtellung eingeräumt.

Zur Einrichtung des untern Geſchoſſes in der angeführten Ausdehnung war vor allen Dingen die Räumung des hier aufgeſtellten ſchweren Geſchützes erforderlich, welche Anfangs April begann und bis zum 1. Mai beendet war. Beim Haupteingange rechts wurde ein Raum von 2 Fenſtern Fronte und 26 Fuß ins Gevierte zum Büreau und zu den Verſammlungen der Ausſtellungs-Kommiſſion eingerichtet; dieſem Lokal gegenüber das Kaſſenlokal und die Portierſtube. Der Raum zwiſchen beiden Lokalen wurde durch eine Glaswand vom Ausſtellungslokal geſchieden und dadurch der nöthige Vorraum für die Kaſſe und das Büreau gebildet. Zunächſt der Glaswand war die Kontrolle der Eintrittsbillets etablirt. Das ganze untere Geſchoß iſt mit Feldſteinen gepflaſtert und mit hölzernen Bettungen zum Aufſtellen der Geſchütze verſehen. Bei der Unbequemlichkeit dieſer Einrichtung zur Aufſtellung der Induſtrie-Gegenſtände, wurde es für nothwendig erachtet, den ganzen Raum mit einem neuen Fußboden von ſtarken Brettern zu verſehen. Das Ausſtellungs-Lokal wurde von den übrigen Räumlichkeiten des Zeughauſes durch Bretterwände abgeſchloſſen.

Digitized by Google

Zur Empfangnahme der Kollis wurde an der öſtlichen Fronte (Luſtgartenſeite) eine Packkammer eingerichtet, welche durch das mittlere Portal für die Frachtwagen zugänglich war. Bei dem Umfange der eingeſandten Gegenſtände erhielt die Packkammer einen Raum von 48 Fuß Länge und 75 Fuß Tiefe. Die nöthigen Waagen zur Prüfung des Gewichts der eingegangenen Kollis waren hier aufgeſtellt.

Nach erfolgter Eröffnung der Ausſtellung wurde die Packkammer entbehrlich und zum Ausſtellungs-Lokale mit benutzt.

Das obere Geſchoß des Zeughauſes iſt durch die beiden ovalen Treppen, welche in dem Hofe an der nördlichen Fronte angelegt ſind, zugänglich. Die Benutzung dieſer Treppen hätte die große Unbequemlichkeit gehabt, daß ſämmtliche Gegenſtände, welche im obern Geſchoß aufgeſtellt werden ſollten, erſt über den Hof nach den ovalen Treppen geſchafft werden mußten, welche letztere für den Transport großer Stücke, als Meubel, Inſtrumente ꝛc. durchaus nicht geeignet ſind. Es wurde daher die Anlage neuer Treppen genehmigt. Die vorhandenen ovalen Treppen blieben zur ausſchließlichen Benutzung für die Königliche Zeughaus-Verwaltung. Für die Zwecke der Ausſtellung wurde im Hofe an der ſüdlichen Fronte eine Aufgangstreppe dem Haupteingange gegenüber und eine Abgangstreppe nach der Oſtſeite in beſondern Treppenhäuſern ſo angelegt, daß man unmittelbar aus dem untern Geſchoß in das obere gelangen konnte. Unter der Abgangstreppe wurde die Garderobe eingerichtet. Die Treppenhäuſer waren von Bretterfachwerk, im Innern mit Leinwand beſpannt und mit leichter Malerei verſehen; ſie erhielten ihren Hauptſchmuck durch die hier aufgeſtellten Thon- und Zinkgußwaaren, Korkmacherarbeiten, Tapeten ꝛc. Das Dach der Treppenhäuſer beſtand aus einer Schalung von Brettern, welche mit Leinwand beſpannt, mit einem Anſtrich von Theer und Pech verſehen und mit Kies beſtreut wurden; dieſe Dachbedeckung hat ſich ſehr bewährt.

Zum Ein- und Austritt für das obere Geſchoß wurden die entſprechenden Fenſteröffnungen in Thüren verwandelt.

Dem Eingange gegenüber war in einer halbrunden Niſche die Marmorbüſte Sr. Majeſtät Friedrich Wilhelm IV. aufgeſtellt, auf einem Piedeſtal von polirtem Granit, umgeben von Kandelabern, Basreliefs und einer reichen Staffage von Topfgewächſen.

Um die ganze Breite der äußern Gallerie — von den Frontwänden bis zur erſten Pfeilerſtellung — für die Zwecke der Ausſtellung einzurichten, wurde die Zurückſetzung der Gewehre nothwendig, welche noch um 9 Fuß vor die Pfeiler traten. Die ſämmtlichen Gewehre mußten abgenommen, die Gerüſte zerſchnitten und nunmehr zwiſchen den Pfeilern und Säulen aufgeſtellt werden, welche letztere, dadurch frei geworden, mit Trophäen dekorirt wurden.

Durch dieſe Aenderung hat die äußere Gallerie ihre urſprüngliche Breite von 25 Fußen erhalten, welche bei einer Höhe von 28 Fußen ein ſehr

geeignetes Lokal darbot. Die beiden innern Gallerieen verblieben der Zeughaus-Verwaltung, mit Ausnahme des Waffenſaals und der Modellſammlung, welcher letztere Raum auch noch nachträglich zur Aufſtellung der muſikaliſchen Inſtrumente eingeräumt wurde. Sowohl an den Frontwänden als vor der Pfeiler- und Säulenſtellung wurden zum Schutze der Waffen und Trophäen, 8 Fuß hohe Brettwände, einfach tapezirt, errichtet. Die vergoldeten Glasſchränke des Waffenſaals und die darüber befindlichen Trophäen wurden durch die davor aufgeſtellten 20 Fuß hohen Lattenwände, mit den ſchönſten Teppichen bedeckt, dem Beſchauer entzogen.

Zur Aufſtellung der eingeſandten Waaren wurden in den ſämmtlichen Fenſterniſchen und an den Fenſterpfeilern Tiſche aufgeſtellt; wo das Bedürfniß es erforderte, wurden auf dieſen Tiſchen 2 bis 3 Etageren errichtet, um die Gegenſtände beſſer aufſtellen und überſehen zu können. Zwiſchen den Tiſchen wurden Bretterwände geſtellt, theils zum Aufhängen und Befeſtigen einzelner Waaren, theils zur Abſonderung der verſchiedenen Waaren-Klaſſen.

An den gegenüberſtehenden Wänden waren gleichfalls Tiſche in der ganzen Ausdehnung der Gallerie aufgeſtellt, um die Stoffe auszulegen; zu deren beſſerer Anſchauung noch für nothwendig erachtet wurde, die achtfußigen Tapetenwände bis auf 20 Fuß durch Lattwände zu erhöhen, und für jeden Ausſteller, nach dem Umfange ſeiner Sendung, eine eigne Niſche einzurichten, in welcher die Stoffe aufs mannigfaltigſte und zweckmäßigſte theils hängend, theils liegend angebracht werden konnten.

In der Mitte des Waffenſaals war ein 24 Fuß langer Tiſch mit Etageren für Porzellan- und Glaswaaren aufgeſtellt, aber auch in den Fenſterniſchen und an den Fenſterpfeilern waren grüne überzogene Tiſche mit Etageren für dieſe Waaren errichtet.

Die geſammte Grundfläche des Ausſtellungs-Lokals betrug

1. im untern Geſchoß .... 34,730 □Fuß
2. im obern Geſchoß .... 33,931 „

im Ganzen 68,661 □Fuß,

ſo daß jeder Ausſteller durchſchnittlich 22 □Fuß Grundfläche erhalten hat.

Außerdem waren zum Aufhängen der Stoffe aller Art, durch die neu errichteten 20 Fuß hohen Rückwände in den Gallerieen, im Waffenſaal, in den Treppenhäuſern ꝛc. noch circa 20,000 □Fuß Wandfläche beſchafft worden, die Benutzung der vorhandenen maſſiven Wände und Pfeiler nicht gerechnet.

Zur leichtern Orientirung waren die Fenſter mit laufenden Nummern bezeichnet. Die Nr. 1 bis incl. 75 bezeichneten die Fenſter des obern Geſchoſſes, die Nr. 76 bis incl. 129 diejenigen des unteren Geſchoſſes.

§. 9.

Raumvertheilung und Aufſtellung.

Im Intereſſe der Sache, namentlich im Intereſſe der Entfernten und zum Theil erſt ſehr ſpät Benachrichtigten, hatte die Einſendungsfriſt bis zum

Digitized by Google

12. Auguſt, alſo bis 3 Tage vor der Eröffnung der Ausſtellung, ausgedehnt werden müſſen, und ſelbſt dieſe Friſt wurde nicht genau innegehalten, ohne daß man dazu übergehen mochte, die Annahme dieſer Sachen zu verweigern. Die ordentliche Uebernahme, Buchung, Auspackung und Aufſtellung dieſer zahlloſen Gegenſtände war mithin ein ſehr ſchwieriges Geſchäft; die Aufſtellungs-Einrichtungen mußten häufig im Weſentlichſten geändert werden, und die zu den Hülfsleiſtungen der Spezial-Aufſicht und den Büreau- und Handarbeiten anzunehmenden Perſonen waren größtentheils bei derartigen Geſchäften noch ungeübt.

Um die Sache gehörig auszuführen, war eine genaue Geſchäfts-Vertheilung unentbehrlich. Für die Annahme der unverpackt eingehenden Sachen wurden zwei Annahme-Büreaus, für die der eingehenden Kolli eine Packkammer, für deren Oeffnung mehrere Auspackungs-Büreaus, für die weitere Empfangnahme und vorläufige Aufſtellung der Gegenſtände zwei Aufſtellungs-Kommiſſionen für das obere und untere Stockwerk gebildet und demnächſt die Mitwirkung ſämmtlicher Kommiſſionsglieder bei der Aufſtellung im Einzelnen, Sicherſtellung und Verzeichnung der Gegenſtände in Anſpruch genommen.

Die baulichen und Aufſtellungs-Einrichtungen, welche mit der Anordnung der Ausſtellung hatten eingeleitet und ausgeführt werden können, mußten ſich, bei der Ungewißheit, was und wieviel eingeſchickt werden würde, auf Wände, Tiſche und einige Aufſtellungs-Vorkehrungen beſchränken.

Am 26. Juli begann das Oeffnen der Kolli, und war mithin nur ein achtzehntägiger Zeitraum bis zum Beginn der Ausſtellung, welche nicht verſchoben werden durfte, vorhanden.

Wie unvorbereitet die Kommiſſion mit den Einſendungen gedrängt worden, laſſen folgende einzelne Beiſpiele erſehen:

Rechtzeitig angemeldet wurden 330 Stück Tuche, für 400 wurde vorſichtig der Raum reſervirt, eingeſandt ſind aber 1600 Stücke.

Fortepianos waren innerhalb der Anmeldungsfriſt 30—35 Stück angemeldet, und es wurden 68 eingeſandt.

An lackirten Waaren ſind auch etwas mehr als doppelt ſo viel eingeſendet, als angemeldet waren.

Die Zahl der mathematiſchen, phyſikaliſchen, optiſchen Inſtrumente und chemiſchen Apparate, leichten Blech- und Bronze-Waaren überſtieg durchſchnittlich die Anmeldungen um $\frac{2}{3}$.

An Juwelen, Gold-, Silber- und plattirten Waaren ſind nahe doppelt ſo viel eingeſendet, als angemeldet wurden. Sie beſtanden aus 1307 einzelnen Gegenſtänden, theils zu eins, und pro Paar zu eins gezählt.

Die Ausſtellung in Paris zählte dieſes Jahr 3919 Ausſteller und hatte dazu $\frac{2}{3}$ *mehr* Raum, als für 3040 Ausſteller in Berlin zur Verfügung ſtand. Da nun überdies ein großer Theil der Erzeugniſſe bei oder erſt nach der Eröffnung der Ausſtellung, wo die zeitig eingegangenen Gegen-

ſtände bereits geordnet aufgeſtellt waren, einging, ſo mußte ſich natürlich der Raum mannigfach beſchränken. Einzelne Mitglieder der Kommiſſion hatten an den Dienſtagen, wo die Ausſtellung geſchloſſen war, eine unglaubliche Mühe, die nicht rechtzeitig eingeſendeten Gegenſtände unterzubringen, größere Räume mußten wiederholt ganz und gar umgeſtellt werden. Es war deshalb wohl unvermeidlich, daß einzelne Gegenſtände nicht zweckmäßig genug oder nicht nach Wunſch aufgeſtellt werden konnten, um ſo mehr, als es in der Billigkeit lag, daß man die rechtzeitig eingegangenen und aufgeſtellt geweſenen Produktionen nicht wegen der zu ſpät eingegangenen im Raume beſchränken konnte.

Es konnte keinem Zweifel unterworfen ſein, daß die aufzuhängenden, hohe Wände bedürfenden Stoffe am zweckmäßigſten im oberen Stockwerk an deſſen inneren Seiten anzubringen wären. Dieſelben waren zu dieſem Zweck in ähnlicher Weiſe, wie auch die Aufſtellung auf der Pariſer Gewerbe-Ausſtellung zu geſchehen pflegt, in 178 Logen mit ihren Unter-Abtheilungen abgetheilt.

Das Schlußergebniß der vielfachen Veränderungen und Erweiterungen war folgende Vertheilung der Räume und der Aufſichts-Beamten in ſechs Saal-Aufſeherbezirke:

„I. Das Erdgeſchoß links iſt für ſchwere Metallwaaren, Maſchinen, Wagen, Lokomotiven, Eiſenbahnwagen, Kupferſchmied- und Gelbgießerwaaren, Webeſtühle (auch drei gehende), Bleiplatten, Bleche und andere Gegenſtände der III. und V. Abtheilung verwendet.

Saal-Aufſeher Müſeler; ihm ſind fünf Tiſch-Aufſeher und die Thürſteher beim Kontrol-Eingang und beim Eingang zur Treppe untergeordnet. Er hat zugleich die Ordnung beim Eintreten des Publikums und auf der Aufgangstreppe wahrzunehmen.

II. Oberes Stockwerk; Fenſterraum 1 bis 20 (erſte Querwand).

Die innere Seite iſt für hängende Gegenſtände der II. Abtheilung beſtimmt.

Die äußere Seite iſt von Nr. 1 bis 6 für lackirte Waaren, Bronzewaaren, Lampen; Nr. 7 bis 20: Gold- und Silberſachen, Inſtrumente, Waffen, Steinpappen, Papiere und andere Sachen der IV. und VIII. Abtheilung, auch einige Korbwaaren und Meubel.

Saal-Aufſeher Damm mit 9 Tiſch-Aufſehern.

III. Oberes Stockwerk; Fenſterraum 20 bis 38.

Innere Seite: Seiden- und Halbſeiden-Waaren, Sammete, Gold- und Silbergeſpinnſt mit Ausnahme der Berliner.

Aeußere Seite: Nr. 20 bis 26: noch Papiere, Schriftgießerei-, Typographie-, Lithographie- und Buchbinder-Arbeiten, Kreistheilmaſchine, meteorologiſche Inſtrumente; 27 bis 33: Tapiſſerie, Stickerei, Seiden- und Sammet-Bänder, Gold- und Silber-Geſpinnſt, Blumen, Federn,

Puppen, Haargeflechte; 34 bis 38: Glas und Porzellan, Meubel, Spiegel, Teppiche, Steinpappen.

Saal-Aufſeher Stenzler, welchem 9 Tiſch-Aufſeher untergeordnet ſind.

IV. Oberes Stockwerk; Fenſterraum 39 bis 57 (zweite Querwand).

Die innere Seite iſt mit hängenden Stoffen der I. Abtheilung, Nr. 39 bis 50 mit Berliner Seidenwaaren und Plüſchen, Nr. 50 bis 57 mit Tuchen gefüllt.

Die äußere Seite wird von Nr. 39 bis 46 zu Seiden- und andern Sachen der I. Abtheilung, von Nr. 46 bis 49 zu Poſamentir-, Spiel- und Lederwaaren, gemalten Fenſtern, in der Ecke die Venus von Bronzeguß, von Nr. 49 bis 57 zu Tuchen, Horn-, Holz-, Gummi- und Elfenbeinwaaren, Bürſten, Stöcken, Peitſchen, Hüten, Schuhen, Stiefeln und Handſchuhen verwendet.

Saal-Aufſeher Scheppig, welchem 9 Tiſch-Aufſeher untergeordnet ſind.

V. Oberes Stockwerk; Fenſterraum 58 bis 75.

Innere Seite: 58 bis 71 (dritte Querwand): gedruckte Kattune, Leinen-Damaſte und andere Gegenſtände der II. Abtheilung; 71 bis 75 (vierte Querwand): weiße Baumwollenwaaren, Zephyrgarne, Waldwollenwaaren, Wollmoſaik, Teppiche, muſikaliſche Inſtrumente, Tapeten.

Aeußere Seite: Nr. 58 bis 66: Chemikalien und Konſumtibilien, Parfümerien; 67 bis 75: ſolche Gegenſtände der II. Abtheilung, welche gelegt werden müſſen, als Flachs, Hanf, Geſpinnſte; auf dem Korridor und dem Treppenhauſe: Meubel, Korbwaaren, gemalte Gläſer, Tapeten. —

Saal-Aufſeher Burckhardt mit 9 Tiſch-Aufſehern und 1 Thürſteher.

VI. Erdgeſchoß rechts: 102 bis 105: Kochapparate, Equipagen, Zinnfolien, Drahtgewebe, Glaswaaren; 106 bis 108: Seilerwaaren, Wollproben, landwirthſchaftliche Maſchinen und Geräthe, Bürſten, Zinkgußwaaren, Granitſäule; 109 bis 111: Volkstrachten, Eiſenbahnmodell, Spiegel, Töpferwaaren; 112 bis 114: Arbeiten von natürlichen Steinen, Granitſäulen, Achat- und Bernſteinſchleifereien, Arbeiten von gebranntem Thon; 115 und 116: diverſe Maſchinen, Buchdruckerpreſſen, eiſernes Ruderboot, Schloſſerarbeiten; 117 bis 121: Eiſen-, Bronze- und Zinkgußwaaren, Viktorien von Rauch, Anker und Ketten, Lokomotivmodell; 122 bis 125: Meſſing-, Meſſerſchmied-, Panzer-, Nadler- und verſchiedene Metallarbeiten, Remſcheider und Schmalkalder Waaren, Erze, Oefen, Spinnräder, Drehrollen; 126 bis 129: Leder und Lederwaaren, landwirthſchaftliche Erzeugniſſe und Modelle. Das kleinere Dampfſchiff lag anfänglich dicht neben dem Zeughaus oberhalb der Brücke; als ſpäter das Seehandlungsſchiff die Ebertsbrücke nicht paſſiren konnte, wurden beide unterhalb dieſer Brücke ſtationirt.

Saal-Aufſeher Heukel mit 9 Aufſehern und 3 Thürſtehern.

Die Spezial-Vertheilung der Tiſche unter die einzelnen Abtheilungen haben im obern Stockwerk die Herren: Bau-Inſpektor Stein, Gropius,

Goldſchmidt, Hiltl und Kiſting; im untern Stockwerk die Herren: Kommiſſions-Rath Brix, Nottebohm und Kreßler übernommen. Die Untervertheilung der Tiſche und Plätze, ſo wie die Inventariſirung und Bezettelung wird von den betreffenden Abtheilungen bewirkt.

Pläne des untern und obern Stockwerks ſind beim Büreau-Vorſteher Kuhfuß abzulangen.

Die oben angegebenen 6 Raum-Abtheilungen ſind nach der Zahl der einem jeden Saal-Aufſeher zugewieſenen Aufſichts-Beamten in Aufſeher-Abtheilungen abzugrenzen.“ —

Bald nach Eröffnung der Ausſtellung zeigte ſich die Unzulänglichkeit der verfügbaren Räume zu einer zweckmäßigen und gefälligen Darlegung der vielen Sachen. Es mußten daher zur Unterbringung mehrerer hängenden Stoffe im obern Stockwerk zunächſt die vorerwähnten Querwände (Eſtraden) errichtet werden, welche zugleich dazu dienten, die für die einzelnen Waarengattungen beſtimmten Räume angemeſſen abzuſchließen, dieſelben durch gefällige architektoniſche Formen zu verſchönern und einen harmoniſchen Geſammteindruck hervorzurufen.

Sodann wurden in den bisher 16 Fuß breiten Mittelgängen des obern Stockwerks eine Reihe von Tiſchen aufgeſtellt, auf welchen Waaren, welche der betreffenden Abtheilung angehörten, mit ausgelegt wurden. Ebenſo mußte auch die Räumlichkeit des untern Geſchoſſes durch nachträglich aufgeſtellte Tiſche, Gußwaaren, Maſchinen und Maſchinentheile mehr beengt werden, als dies für die Bequemlichkeit der Beſucher, beſonders an den Sonntagen, wünſchenswerth war.

Die großen Schwierigkeiten, welche das Aufſtellen und die richtige Eintheilung einer ſo großen Menge und Mannigfaltigkeit von Gegenſtänden, wie die oberen Räume des Zeughauſes ſie enthielten, machen mußten, hätten wohl nur dadurch vermindert werden können, daß die zu arrangirenden Artikel früher ausgepackt und überſichtlich vorhanden geweſen wären.

Da es aber ſehr bald einleuchtete, daß bei Erfüllung dieſer Bedingung die Eröffnung der Ausſtellung mehrere Wochen ſpäter, als angekündigt, ſtatthaben würde, ſo blieb nichts übrig, als die Vertheilung der Räume nach Maßgabe der eingelaufenen Deklarationen zu unternehmen. Dieſe gaben jedoch keinen Maßſtab, ob die vorhandenen mächtigen Räume ganz oder nur nothdürftig angefüllt werden würden; an eine Ueberfüllung, wie ſie in der That ſtattgefunden hat, berechtigte nichts zu glauben.

Dadurch wurden Einſchränkungen überhaupt nöthig, die Wände mußten höher behängt, Zwiſchenwände und Mitteltiſche eingerichtet werden; es war unmöglich, eine entſchiedene Sonderung der einzelnen Abtheilungen beizubehalten. Die noch disponiblen Räume mußten, wo ſie ſich fanden, benutzt werden, einzelne Gegenſtände, wie z. B. Teppiche, durch das ganze Gebäude vertheilt werden.

Die größten Anſtrengungen waren erforderlich, um an dem beſtimmten Eröffnungstage mit dem Vorhandenen ziemlich in Ordnung zu ſein. Die

Digitized by Google

Einſendungen währten jedoch noch längere Zeit hindurch fort und machten immer neue Einrichtungen und Dislokationen nöthig.

Die aus den zu ſpät oder unangemeldet eingehenden Sendungen hervorgehenden Uebelſtände hätte die Kommiſſion allerdings vermeiden können, wenn ſie, dem Wortlaute des Reglements folgend, dieſelben zurückgewieſen hätte. Daß ſie dies im Sinne und mit Genehmigung der vorgeſetzten Staatsbehörden nicht gethan, ſondern, einem höheren und nationellen Geſichtspunkte folgend, die Nachſendungen bis auf den letzten Augenblick angenommen und eingereiht hat, ſelbſt auf die Gefahr der Ueberfüllung, wird keiner Rechtfertigung bedürfen.

Was nun die innere Einrichtung und Ausſchmückung der abgetheilten Räume betrifft, ſo iſt auch hier das allgemeine Prinzip feſtgehalten, die auswärtigen Gegenſtände in jeder Weiſe den Berlinern gleichzuſtellen. Das, was die Berliner aus eigenen Mitteln herſtellen ließen, iſt für die Auswärtigen ganz eben ſo auf öffentliche Koſten ausgeführt worden.

Die Art des Aufhängens der Manufakturwaaren, die bei ſo vielen gleichartigen Stoffen dem Auge des Beſchauers eine ſtete Abwechſelung darbot und es nicht ermüden ließ, hat in Hinſicht des großartigen und gefälligen Anblicks allgemeinen Beifall gefunden. Indeſſen verdient auch der eigentlich praktiſche Werth der Sache hervorgehoben zu werden. Es wäre nämlich in keiner anderen Weiſe der Anordnung möglich geweſen, eine ſo große Menge von verſchiedenen Gegenſtänden in einem beſtimmten Raume ſichtbar zu machen.

Der Hauptſache nach war man bemüht, die nach ihren Rohſtoffen oder ihrer Fabrikationsart verwandten Gegenſtände neben einander zu ſtellen, um die Vergleichung und Prüfung möglichſt zu erleichtern. Bei den Gegenſtänden derſelben Waarengattung aber war eine geographiſche Reihenfolge gewählt, um auch in dieſer Beziehung möglichſt zu orientiren. Um dieſe geographiſche Folge-Ordnung näher kenntlich zu machen, den landſchaftlichen Sympathieen Genüge zu thun und die langen Wände der Logen und Eſtraden mit einem angemeſſenen Schmucke zu verſehen, waren dieſelben mit den heraldiſchen Inſignien derjenigen Länder und Städte gekrönt, aus welchen Gegenſtände dieſer Art eingeſendet waren. So die Seiden-Logen mit den Landeswappen von Oeſterreich, Baiern, Württemberg, Herzogthum Berg und Grafſchaft Mark, Geldern und Mörs, Brandenburg; die Tuch-Logen mit den Landeswappen von Brandenburg und Nieder-Lauſitz, Schleſien und Poſen, Herzogthum Magdeburg, Provinz Niederrhein, Königreich Sachſen, Thüringen und Heſſen, Oeſterreich, Baiern und Württemberg; die Leinen und Damaſte mit den Landeswappen vom Königreich Sachſen, Provinz Weſtfalen, Königreich Hannover und Grafſchaft Lippe; die bedruckten Baumwollenwaaren mit den Landeswappen von Kurheſſen, der Preußiſchen Provinz Sachſen und den Stadtwappen von Berlin und Augsburg; die Teppiche mit dem Kurheſſiſchen und den Stadtwappen von Berlin, Brandenburg und Lübeck; die weißen, gefärbten und gemiſchten Baumwoll- und Woll-

ſtoffe mit den Landeswappen von Baiern, Württemberg und Baden, Großherzogthum Sachſen und Fürſtenthum Reuß, Großherzogthum Niederrhein, und den Stadtwappen von Wien und Berlin, und die Shawls mit dem Stadtwappen von Wien.

Die Einzel-Aufſtellung wurde ſo viel wie möglich unter Berückſichtigung der beſondern Wünſche der Ausſteller ſelbſt eingerichtet und den in Berlin anweſenden Ausſtellern innerhalb des ihnen angewieſenen Raumes größtentheils ſelbſt überlaſſen. Wenn dieſelbe mitunter, beſonders in den Fenſtervertiefungen, auch etwas bunt ausfiel, ſo gewährte doch das Ganze einen großartigen und harmoniſchen Anblick, und ſtand nach dem Urtheil der aus allen Ländern Europas hier anweſenden Sachkundigen keiner andern Ausſtellung an Zweckmäßigkeit nach. —

§. 10.
Anfertigung des Katalogs und Vermittelung der Verkäufe.

Um dem Beſucher einer ſo mannigfaltigen Sammlung von Gewerbserzeugniſſen einen zweckmäßigen Führer in die Hand zu geben, ſind auf der einen Seite nähere Angaben über die von den einzelnen Ausſtellern eingeſendeten Gegenſtände erforderlich, auf der andern Seite darf der Umfang eines zum bequemen Handgebrauch geeigneten Büchelchens nicht überſchritten werden.

Bei der Berathung über die Einrichtung des Katalogs für die Gewerbe-Ausſtellung wurde geltend gemacht, daß es in dem Drange der Geſchäfte, welche mit der Empfangnahme, Einſchreibung, Unterbringung ꝛc. der für die Ausſtellung eingeſandten Gegenſtände unabwendbar verbunden ſind, kaum möglich ſein möchte, eine ſyſtematiſche Reihenfolge dieſer Gegenſtände feſtzuhalten und hiernach mit laufenden Nummern zu verſehen, obgleich die Zweckmäßigkeit einer ſolchen Anordnung, wenn ſie ausführbar wäre, allerdings nicht zu verkennen iſt. — Es wurde dagegen vorgeſchlagen, die eingehenden Artikel nach der Reihenfolge ihrer Empfangnahme bei der Ausſtellungs-Kommiſſion mit einer entſprechenden Nummer zu verſehen, was die Abfaſſung des Katalogs erleichtern und beliebige Nachträge ohne Störung der übrigen Anordnung möglich machen würde.

Die ſyſtematiſche Klaſſifikation bliebe demnächſt der räumlichen Vertheilung der Gegenſtände in verſchiedene Abtheilungen, Säle ꝛc., alſo der eigentlichen Ausſtellung ſelbſt, überlaſſen, woraus für das Publikum weiter keine Unbequemlichkeiten erwachſen können, als daß es die Nummer eines Gegenſtandes erſt im Katalog aufſuchen müſſe, um ſich über das Nähere zu unterrichten.

In dieſer Weiſe ſind auch die Kataloge faſt aller großen Gewerbe-Ausſtellungen angefertigt, namentlich die Kataloge der Pariſer Ausſtellung vom Jahre 1839, ſo wie der Brüſſeler Ausſtellung von 1841.

In den Katalogen der früheren Ausſtellungen zu Paris, unter Andern in dem vom Jahre 1827, welche noch in den Säälen des Louvre ſtattfand,

findet man außer den laufenden Nummern der Ausſteller, welche die Reihenfolge des Eingangs ihrer Fabrikate bezeichnen, auch noch die Bezeichnung der Gallerie und des Saales, wo die Sachen aufgeſtellt waren, in römiſchen Zahlen angegeben. Bei den ſpäteren Ausſtellungen iſt Letzteres jedoch als entbehrlich weggeblieben, und man hat ſich begnügt, zur Erleichterung der Ueberſicht ein beſonderes Verzeichniß der verſchiedenen Abtheilungen und Kompartiments des geſammten Ausſtellungs-Lokales, nach der Art der darin untergebrachten Gegenſtände, dem Katalog als Anhang beizugeben, dem zur nähern Erläuterung ein Grundriß beigefügt iſt.

Der Pariſer amtliche Katalog von 1844 enthält:

1. Die Königliche Ordonnanz über die Anordnung und die Fundamental-Vorſchriften für die Ausſtellung.
2. Den Beſchluß des Miniſters der öffentlichen Arbeiten über die Ernennung der Mitglieder der Ausſtellungs-Kommiſſion (Jury Central).
3. Den eigentlicheen Ausſtellungs-Katalog nach der Reihenfolge des Eingangs der Gegenſtände, unter denen jedoch die aus demſelben Departement eingeſendeten ſoviel wie möglich beiſammen geſtellt ſind.
4. Alphabetiſches Verzeichniß der Ausſteller mit Angabe der ihnen im Katalog ertheilten Nummern.

Die zweite Auflage dieſes Katalogs enthält außerdem einen Grundriß des Ausſtellungs-Lokals mit Angabe der Stellung der Hauptwaarengruppen und ein nach der Reihenfolge der Waarenklaſſen geordnetes alphabetiſches Verzeichniß der Ausſteller. Aehnliche Anordnungen findet man in den Katalogen der übrigen Ausſtellungen; in dem Katalog der letzten Brüſſeler Ausſtellung iſt noch eine ſummariſche Rekapitulation ſämmtlicher Ausſteller, nach den Provinzen geordnet, beigegeben. Es erſchien rathſam, bei der Anordnung unſeres Katalogs den der Pariſer Ausſtellung zum Muſter zu nehmen, deſſen Einrichtung als das Ergebniß einer vieljährigen Erfahrung zu betrachten iſt.

Hiernach empfahl ſich folgende Anordnung als zweckmäßig:

1. Reglement über den Beſuch.
2. Das Namensverzeichniß der Ausſtellungs-Kommiſſion.
3. Der eigentliche Katalog mit laufenden Nummern der Ausſteller, die rechtzeitig angemeldeten in geographiſcher Folge, die verſpäteten nach der Reihenfolge ihrer Anmeldung, reſp. Einſendung ihrer Fabrikate. Jeder Einſender erhält, ſofern nicht von zwei verſchiedenen Gewerbs-Anſtalten die Rede iſt, nur eine Nummer. Neben der Hauptnummer, unter der die Gegenſtände auch beim Empfang in das Manual eingetragen werden, folgt die vollſtändige Firma der Fabrik und des Wohnorts.
4. Das alphabetiſche Namenverzeichniß ſämmtlicher Ausſteller, mit Beifügung ihrer Nummer im Katalog.

Digitized by Google

5. Ein lithographirter Grundriß des Ausſtellungs-Lokales, worin die verſchiedenen Abtheilungen zum Behuf der Klaſſifikation der Gegenſtände eingezeichnet und mit den entſprechenden Unterſchriften zu verſehen ſind.

Die Anfertigung des Katalogs nach dieſen Grundſätzen bot ganz eigenthümliche Schwierigkeiten dar, welche theils in der Verſpätung der Anmeldungen, hauptſächlich aber in der Mangelhaftigkeit des dazu gelieferten Materials und in der Kürze der Zeit, welche für die Vorbereitung des Manuſkriptes und für den Druck gegeben war, ihren Grund hatten.

Mit der Ausarbeitung und dem Druck deſſelben konnte nicht bis zum wirklichen Eingang der angemeldeten Gegenſtände gewartet, ſondern mußte darnach geſtrebt werden, gleich bei Eröffnung der Ausſtellung den Beſuchern dieſes unentbehrliche Hülfsbuch behändigen zu können. Der Katalog mußte deshalb nach den eingeſandten Anmeldungen, ſo mangelhaft und unvollſtändig dieſelben auch immer ſein mochten, ausgearbeitet werden.

Bei der Aufführung der einzelnen Ausſteller erſchien es wünſchenswerth und iſt auch, ſoviel möglich feſtgehalten, die Ausſteller einer jeden Stadt nebeneinander zu ſtellen, und die einzelnen Gebiete einander in einer paſſenden geographiſchen Ordnung folgen zu laſſen.

Die Erfüllung dieſer ſchwierigen Aufgabe zog durch die mangelhaften und häufig höchſt dürftigen Abſchriften, durch fehlerhaft geſchriebene Namen, Wohnorte ꝛc. in einigen Fällen Fehler im Katalog nach ſich, welche dann erſt durch die folgende Auflage deſſelben berichtigt werden konnten.

Auch waren ſelten die Anmeldungs-Formulare Seitens der Ausſteller auf die gehörige Weiſe ausgefüllt und mit den nöthigen Angaben über die Natur der Fabrikate verſehen. Von vielen Einſendern lag nichts weiter vor, als ein Frachtbrief, oder ein bloßes Adviſſchreiben, daß ſie baumwollene Waaren oder Eiſenwaaren ꝛc. einſenden würden, ohne dabei die nähere Beſchaffenheit dieſer Waaren, oder auch nur die Namen derſelben, anzugeben. Hin und wieder fand ſich dann ſpäter beim Eingang der Waaren mit denſelben verpackt eine ſpezielle Deſignation, die aber dann für die Benutzung bei Anfertigung des Katalogs zu ſpät kam. Dieſe höchſt mangelhafte Anmeldung wurde beſonders bei denjenigen Einſendern bemerkt, welche ſich direkt, mit Umgehung der Provinzial-Ausſtellungs-Kommiſſionen, nach Berlin gewendet, und ihre Fabrikate größtentheils durch Spediteure, oder ſonſtige Privatgelegenheiten eingeſandt hatten; wogegen die von jenen Kommiſſionen eingereichten Verzeichniſſe meiſtentheils logiſcher und weit vollſtändiger angeordnet waren.

Was nun den Katalog ſelbſt betrifft, ſo kam es darauf an, bei jeder Nummer die Natur der ausgeſtellten Waaren in möglichſt gedrängter Faſſung ſo anzugeben, daß ihre verſchiedenartige Beſchaffenheit nach Maßgabe des Stoffes und der Fabrikationsweiſe zu erkennen war.

Dies war beſonders da nicht leicht, wo ein Fabrikant eine große Anzahl der mannigfaltigſten Artikel zur Ausſtellung gegeben hatte.

Digitized by Google

Bei ſolchen Einſendern mußte förmlich eine Klaſſifikation in verſchiedene Rubriken vorgenommen werden, um darnach die entſprechende Anzeige für den Katalog, welche nur wenige Zeilen einnehmen durfte, zu redigiren.

Daß hierbei nur eine generelle Bezeichnung ohne Preisangabe eintreten konnte, verſteht ſich von ſelbſt, und kann daraus ein Vorwurf wegen angeblicher Unvollſtändigkeit des Katalogs nicht hergeleitet werden.

Bei Ausſtellungen von kleinerem oder mittlerem Umfange, wie deren bisher in den Zollvereinsſtaaten vorkamen, war es möglich, eine weiter gehende Aufzählung der einzelnen eingelieferten Stücke in den Katalog aufzunehmen; in vorliegendem Falle mußte eine ſo detaillirte Mittheilung auf die wichtigſten Stücke beſchränkt werden. Größere, mehr in die Augen fallende Stücke, die nur in geringer Anzahl zur Ausſtellung gelangten, wie z. B. die ſämmtlichen Maſchinen, ſind im Katalog einzeln aufgeführt worden, zugleich mit Angabe des Zweckes, für welchen ſie beſtimmt waren. Im Allgemeinen muß hier bemerkt werden, daß der Katalog unſerer Ausſtellung vollſtändigere Angaben enthielt, als die von anderen *großen* Gewerbe-Ausſtellungen, und namentlich als der der Pariſer Ausſtellung, wie jeder Unbefangene aus einer einfachen Vergleichung unſchwer erſehen wird. Die Redaktion des Manuſkriptes wurde ſo gefördert, daß der Druck den 22. Juli beginnen konnte.

Durch die trefflichen Einrichtungen des Buchdruckerei-Beſitzers, Herrn Petſch wurde es möglich, die erſte 11 Bogen ſtarke Auflage von 6000 Exemplaren bereits mehrere Tage vor Eröffnung der Ausſtellung zur Dispoſition zu ſtellen, und ebenſo wurden auch die folgenden Auflagen, für welche der Satz ſtehen geblieben war, mit den inzwiſchen nöthig gewordenen Nachträgen, in ununterbrochener Folge, raſch und pünktlich beſorgt.

Der Druck der zweiten aus 8000 Exemplaren beſtehenden Auflage begann den 24. Auguſt, der der dritten Auflage, 6000 Exemplare ſtark, den 5. September und die vierte Auflage, 4000 Exemplare ſtark, wurde den 15. Oktober abgeliefert.

Zu allen dieſen neuen Auflagen ſind die inzwiſchen nöthig gewordenen Nachträge neu bearbeitet worden.

Auch die typographiſche Ausſtattung iſt, wie die Güte des Papieres, lobenswerth und preiswürdig.

Es ſind im Ganzen 24,000 ordinaire und 500 Exemplare in Quartformat auf Schreibpapier gedruckt, wofür die ſämmtlichen Unkoſten, incl. Druck, Papier, Umſchlag, Falzen und Heften, reſp. Binden, 4002 Rthlr. betragen.

Der Verkaufspreis für dieſen, der raumerſparenden Einrichtung unerachtet mit Einſchluß des alphabetiſchen Verzeichniſſes auf 19 Druckbogen, angeſchwollenen Katalogs betrug 5 Sgr. Der Bogen iſt alſo, incl. Satz, Druck und Papier, für den ungemein billigen Preis von etwa 3 Pfennigen geliefert worden. Nach der vierten auf 3106 Ausſteller geſtiegenen Katalogauflage kamen noch 28 Ausſteller in die ungedruckten Nachträge. Es ſind

Digitized by Google

21,350 Abdrücke des Katalogs verkauft, die übrigen unentgeltlich vertheilt. Sobald die zahlreichen Büreaugeſchäfte dies nur irgend geſtatteten, ſchon in den erſten drei Wochen der Ausſtellung, wurden für ſämmtliche einzelne Fenſterräume Wandtafeln aufgehängt, auf welchen ſämmtliche Ausſteller des betreffenden Raumes verzeichnet waren. Außerdem war für jeden einzelnen Ausſteller eine Ausſtellerkarte und eine große Katalog-Nummer gefertigt und bei ſeinen Gegenſtänden aufgehängt. Sowohl um den Beſuchern die Beurtheilung der ausgeſtellten Waaren als um die Verkäufe möglich zu machen, wurden von denjenigen Ausſtellern, welche Preiſe mitgetheilt und deren Veröffentlichung geſtattet hatten, Preisverzeichniſſe nach der Reihenfolge des Katalogs geordnet angelegt und in dem Büreau auf Erfragen mitgetheilt. Im Verlaufe der Ausſtellung wurden auch, wo es anging, Preisverzeichniſſe den betreffenden Aufſehern behändigt, gedruckte Preiskurante, wo ſolche mitgetheilt waren, auf Wunſch den Beſuchern ausgegeben und die Preiſe an einzelnen Gegenſtänden angeheftet. Die Vermittelung der Verkäufe war in der urſprünglichen Bekanntmachung den Ausſtellern ſelbſt und den von denſelben ernannten Bevollmächtigten überlaſſen. Da indeſſen nur ein geringer Theil der Ausſteller ſolche Bevollmächtigte ernannt hatte und die Vermittelung der Verkäufe durch die Kommiſſion von vielen Seiten gewünſcht war, ſo wurde die Vorkehrung getroffen, daß die Kaufluſtigen ihre Erklärungen im Büreau protokollariſch abgeben konnten, worauf dieſelben den Ausſtellern zur Genehmigung mitgetheilt wurden. Auch konnten Behufs der auf dieſe Weiſe zum Abſchluß kommenden Käufe die Preiſe anfänglich bis zur Summe von zwanzig, ſpäter bis zur Summe von funfzig Thalern durch die Vermittelung der Kommiſſion eingezahlt worden. —

§. 11.

Reglement für den Beſuch der Gewerbe-Ausſtellung.

1. Die Gewerbe-Ausſtellung im Königlichen Zeughauſe iſt vom 15. Auguſt bis einſchließlich 13. (24.) October d. J. täglich, mit Ausnahme der Dienſtage, von Morgens 10 bis Nachmittags 5 Uhr geöffnet; Sonntags von 11 Uhr an.

2. Kinder unter 8 Jahren ſind von dem Beſuche der Ausſtellung ausgeſchloſſen, jene vom achten bis zum zwölften Lebensjahre dürfen nur in Begleitung und unter Aufſicht erwachſener Perſonen eingeführt werden.

3. Stöcke, Schirme, Körbe, Packete und dergl. müſſen dem hierzu aufgeſtellten Garderobier zur Aufbewahrung übergeben werden. Dieſer darf dafür keine Belohnung annehmen.

Es wird erſucht, auch die Mäntel bei dem Garderobier zurückzulaſſen, und Kopfbedeckungen in dem Ausſtellungs-Lokale nicht niederzulegen.

4. Der Eintrittspreis iſt für die Perſon 5 Sgr., für Kinder $2\frac{1}{2}$ Sgr. Außerdem werden für die Dauer der Ausſtellung perſönliche Abonnementskarten zu 2 Thalern abgelaſſen.

5. Die den Einſendern von Ausſtellungsgegenſtänden für die Dauer der Ausſtellung ertheilten Freikarten ſind nur für ihre Perſon gültig.

6. Der Katalog der Ausſtellungsgegenſtände iſt an der Kaſſe für 5 Sgr. zu kaufen. Nachträge dazu werden unentgeldlich geliefert.

7. Das Berühren, Aufnehmen oder Verrücken der ausgeſtellten Gegenſtände kann den Beſuchern nicht geſtattet werden. Freunde und Kenner gewerblicher Arbeiten, welche eine genauere Beſichtigung einzelner Stücke wünſchen, wollen ſich deshalb an eines der anweſenden Mitglieder der Ausſtellungs-Kommiſſion wenden, welche ihnen von den Aufſehern nachgewieſen werden können.

8. Wer Ausſtellungsgegenſtände beſchädigt, iſt zum Erſatz verpflichtet.

9. Das Abzeichnen von Maſchinen, Muſtern oder anderen eigenthümlichen Ausſtellungsgegenſtänden kann nicht geſtattet werden.

10. Wer einen als verkäuflich bezeichneten Gegenſtand ankaufen will, beliebe die Adreſſe des mit dem Verkaufe Beauftragten im Ausſtellungs-Büreau zu erfragen. Die Auslieferung kann jedoch erſt nach dem Schluſſe der Ausſtellung ſtattfinden.

11. Dem durch Abzeichen kenntlich gemachten Aufſichtsperſonale iſt ein beſcheidenes und gefälliges Benehmen zur Pflicht gemacht; wogegen die Hoffnung ausgeſprochen werden darf, daß die Beſucher daſſelbe in der Aufrechthaltung der Beſtimmungen dieſes Reglements bereitwillig unterſtützen werden.

12. Indem wir alle Mitglieder und Freunde des Gewerbſtandes zum Beſuche dieſer Deutſchen Gewerbe-Ausſtellung einladen, ſtellen wir dies vaterländiſche Unternehmen unter ihren beſondern Schutz.

Berlin, den 22. Auguſt 1844.

Die Kommiſſion für die Gewerbe-Ausſtellung in Berlin.

§. 12.

Aufſichtsdienſt.

Bei der Anſtellung des Aufſichts-Perſonals war die Abſicht einerſeits auf die möglichſte Sicherung der ausgeſtellten werthvollen und zum Theil leicht zu entwendenden Gegenſtände, andererſeits auf die Erleichterung der Beſichtigung und höfliche Behandlung der Beſucher gerichtet; die weitere Rückſicht auch für die Belehrung und Unterhaltung des Publikums zu ſorgen, mußte gegen jene Hauptrückſichten zurücktreten.

Der größere Theil der Aufſeher wurde aus anſtändigen Gewerbsleuten, deren Geſchäftsſtockung ihnen eine ſolche remunerative Anſtellung wünſchenswerth machte, der geringere Theil aus Feldwebeln und Unteroffizieren des ſtehenden Heeres, insbeſondere der Garde-Artillerie, deren Vorgeſetzte auch in dieſer Rückſicht auf die Wünſche der Kommiſſion eingingen, gewählt. Den Tiſchaufſehern war die nachſtehende Inſtruktion ertheilt:

1. Dem Tiſchaufſeher werden die in einem oder mehreren Fenſterräumen aufgeſtellten Ausſtellungs-Gegenſtände nach einem Verzeichniſſe

übergeben; er übernimmt die Verpflichtung, dieſelben vor Entwendung, Beſchädigung, Berührung und Beſchmutzung, auch, ſo viel ohne den Zweck der genauen und bequemen Beſichtigung der Beſucher zu beeinträchtigen möglich iſt, gegen Staub und Verbleichen zu ſchützen, dieſe Gegenſtände ſowohl, wie die ihm überwieſenen Tiſche, Bänke, Stühle, Poſtamente und Wände zu reinigen, die Rouleaux zur gehörigen Zeit aufzuziehen, und zu ſenken, die ausgeſtellten Gegenſtände nach den mündlich ergehenden näheren Beſtimmungen Abends zu bedecken, Morgens aufzudecken, und überhaupt für deren gehörige Erhaltung, Reinlichkeit und gutes Ausſehen in jeder Weiſe zu ſorgen, zu welchem Ende ihm die nöthigen Geräthſchaften behändigt werden.

2. Die Tiſchaufſeher dürfen ohne Erlaubniß des Saalaufſehers den ihnen angewieſenen Platz während der Eröffnungsſtunden der Ausſtellung nicht verlaſſen, haben die ihrer ſpeziellen Aufſicht übergebenen Gegenſtände in beſtändigem Augenmerk zu behalten, das Anfaſſen, Ergreifen oder Aufnehmen von Ausſtellungs-Gegenſtänden (es ſei denn, daß dies durch Mitglieder der Kommiſſion geſchähe) nicht zu dulden, vielmehr davon abzumahnen, und wenn ihnen nicht Folge geleiſtet wird, den Saalaufſeher herbeizurufen.

3. Anfragen der Ausſtellungs-Beſucher haben die Tiſchaufſeher an die Saalaufſeher oder an die im Saale gegenwärtigen, bei jedem Wechſel ihnen bekannt gemachten Mitglieder der Kommiſſion zu verweiſen. Auch dürfen die Tiſchaufſeher nicht dulden, daß Jemand einen Ausſtellungs-Gegenſtand oder einen Theil davon abbilde.

4. Gegen das Publikum haben die Tiſchaufſeher ein anſtändiges, gefälliges und beſonnenes Benehmen zu beobachten, und es wird ihnen im Verhältniſſe zu einander ein friedfertiges und bereitwilliges Benehmen zur Pflicht gemacht.

5. Die Tiſchaufſeher dürfen unter keinem Vorwande von den Ausſtellungs-Beſuchern Belohnungen fordern oder annehmen.

6. Die Aufſicht der Tiſchaufſeher muß der Art ſein, daß etwa anweſende Diebe von jedem Verſuche einer Entwendung abgehalten werden. Sollte dennoch ein ſolcher Verſuch vorkommen, ſo iſt derſelbe zu vereiteln, und die betreffende Perſon ſo lange feſtzuhalten, bis ſie dem herbeizurufenden Saalaufſeher übergeben werden kann. Um hierdurch in der ferneren Beaufſichtigung ſeiner Abtheilung nicht gehindert zu werden, mag der Aufſeher, wenn der Saalaufſeher nicht in der Nähe iſt, Anweſende um Beiſtand erſuchen.

7. Die Tiſchaufſeher haben ſich Morgens um 8 Uhr im Büreau der Kommiſſion zur Verleſung zu ſtellen, und bis 6 Uhr Nachmittags auf ihrem Poſten zu verweilen.

Krankheit oder Abhaltung iſt ſofort dem Vorſitzenden der Kommiſſion anzuzeigen. Die Uniformen, Geräthſchaften, Abtheilungs-In-

ventarien (§. 1) und überlieferten Kataloge bleiben Abends im Lokale der Ausſtellung.

8. Täglich vor dem Beginne und nach dem Schluſſe der Ausſtellung hat jeder Tiſchaufſeher die Gegenſtände ſeiner Abtheilung nach dem ihm übergebenen Verzeichniſſe genau zu revidiren und etwaige Beſchädigungen oder Defekte ſofort dem Saalaufſeher anzuzeigen.

Findet ſich bei den von Zeit zu Zeit ſtattfindenden außerordentlichen Reviſionen ein nicht gemeldeter Defekt, ſo tritt dafür die unbedingte Haftung des Aufſehers ein.

9. Nach der Abend-Reviſion dürfen die Tiſchaufſeher erſt, nach gehöriger Bedeckung der Ausſtellungs-Gegenſtände, nachdem die Reinigung des Lokales in ihrer Gegenwart geſchehen, und ſie ſich überzeugt haben, daß ſich Niemand in ihrer Abtheilung verſteckt halte, das Lokal verlaſſen, nachdem ſie vorher dem Kommiſſions-Büreau über die etwaigen Tagesvorfälle Meldung gemacht haben.

10. Wenn während der Ausſtellung im Lokale derſelben Feuer ausbrechen ſollte, ſo haben die Tiſchaufſeher bei verdoppelter Aufmerkſamkeit auf ihre Abtheilung ſofort das Publikum zu entfernen.

Sollte bei Nacht in der Nähe des Zeughauſes Feuer ausbrechen, ſo haben ſich die Tiſchaufſeher ſo ſchleunig als möglich in dem Kommiſſions-Büreau zu ſtellen.

11. Die Tiſchaufſeher haben zur Entfernung des Publikums beim Abendſchluſſe, ſo wie zur Leitung der Bewegung desſelben während der Ausſtellung nach den Anordnungen des Saalaufſehers mitzuwirken.

12. Gefundene Sachen müſſen ſofort an den Saalaufſeher abgegeben werden.

13. Die Vorgeſetzten der Tiſchaufſeher ſind: der Vorſitzende der Kommiſſion, die dienſtthuenden Mitglieder der Kommiſſion und die Saalaufſeher, deren Anordnungen pünktlich zu befolgen ſind. Die Privataufſeher, welche die allgemeinen Vorſchriften dieſer Inſtruktion ebenfalls zu befolgen haben, ſind den hierauf bezüglichen Anordnungen der Tiſchaufſeher nachzukommen verbindlich. Zuwiderhandlungen ſind ſofort dem Saalaufſeher anzuzeigen.

14. Die Tiſchaufſeher werden für die Dauer der Ausſtellung, jedoch mit der Bedingung in den Dienſt genommen, daß ſie bei Nichtbefolgung dieſer Inſtruktion, Erkrankung, Behinderung oder Verdacht der Unredlichkeit, worüber nur die Kommiſſion entſcheidet, ſofort und ohne Anſpruch auf fernere Diätenzahlung und an die gelieferte Uniform entlaſſen werden können. Sie werden durch Handſchlag an Eidesſtatt auf dieſe Inſtruktion verpflichtet.

15. Der Entlaſſung wegen Entbehrlichkeit während der Dauer der Ausſtellung geht dreitägige Kündigung vorher. Den Tiſchaufſehern ſteht keine Kündigung zu.

16. Bei gehöriger Erfüllung dieſer Verpflichtungen haben die Tiſch-Aufſeher einen Diätenſatz von 20 Sgr. zu erwarten. Davon werden ihnen jedoch während der ganzen Dauer der Ausſtellung nur 15 Sgr. täglich ausbezahlt, das Uebrige aber bis zu ihrer untadeligen Entlaſſung als Kaution zurückbehalten, und alsdann zuſammen nach Abzug der Hälfte der Koſten für die gelieferte Uniform, welche ihnen eigenthümlich überlaſſen wird, ausgezahlt.

17. Uebertretungen dieſer Inſtruktion und der Abänderungen und Zuſätze, welche dazu etwa ergehen möchten, ſowie Trunkenheit im Dienſte ziehen ſofortige Entlaſſung nach ſich.

18. Die Privataufſeher einzelner Ausſteller müſſen beſtändig mit der von der Kommiſſion für die Gewerbe-Ausſtellung ausgeſtellten Legitimations-Karte verſehen ſein, worin ihr Namen eingetragen iſt. Sie dürfen den ihnen vom Saalaufſeher angewieſenen Platz nur bei der Abmeldung verlaſſen, müſſen die Inſtruktion für die Tiſchaufſeher, ſo weit ſie die Beaufſichtigung der Ausſtellungs-Gegenſtände ihrer Auftraggeber betrifft, beobachten, haben ſich jedesmal beim Kommen und Gehen bei dem betreffenden Saal- und Tiſchaufſeher unter Vorzeigung ihrer Legitimations-Karte an- und abzumelden, und ſtehen unter der ſpeziellen Aufſicht des Tiſchaufſehers der betreffenden Abtheilung, welcher auch darauf zu ſehen hat, daß ſie die obige Inſtruktion (mit Ausnahme des §. 3) befolgen.

Perſonen, die nicht mit einer Legitimations-Karte verſehen und dem Tiſchaufſeher als Privataufſeher vorgeſtellt ſind, die ſich aber dennoch als Privataufſeher benehmen, ſind ſofort dem Saalaufſeher anzuzeigen.

Berlin, den 15. Juli 1844.

Die Kommiſſion für die Gewerbe-Ausſtellung in Berlin.

Die anzunehmenden Perſonen verſprachen mittelſt eines Verpflichtungs-Protokolls die Vorſchriften und Bedingungen der vorſtehenden Inſtruktion in allen Punkten treu und nach beſten Kräften erfüllen und das Beſte der angeordneten Gewerbe-Ausſtellung in jeder Beziehung wahrnehmen, Schaden und Unordnung aber nach Kräften abwehren zu wollen. Sie wurden nach dieſer Erklärung unter Vorhaltung der Wichtigkeit des Eides durch Handſchlag an Eidesſtatt als Tiſchaufſeher für die Dauer der Gewerbe-Ausſtellung angenommen und ſodann dem betreffenden Saalaufſeher zur Einführung in ihr Amt überwieſen. Aehnliche Inſtruktionen waren den Saalaufſehern, ſo wie auch den Thürſtehern ertheilt.

Man hat die Befriedigung gehabt, daß die ſo angeſtellten Perſonen, deren Zahl allmählig bis über 70 ſtieg, die Geſchäfte zur Zufriedenheit der Kommiſſion und des Publikums wahrnahmen, daß der Diebſtahl ſich auf wenige und verhältnißmäßig unbedeutende Fälle beſchränkte und daß einige Aufſeher, deren Aufſichtsgeſchäfte dies geſtatteten, auch als Führer und Be-

Digitized by Google

gleiter in den ihnen angewieſenen Räumen den Beſuchern angenehm und nützlich wurden.

Außerdem aber waren bei jeder Waaren-Abtheilung ſtets einige Kommiſſionsmitglieder, meiſt praktiſche Kenner des betreffenden Faches gegenwärtig und die Aufſeher angewieſen, diejenigen, welche Auskunft über einzelne Gegenſtände ſuchten, an dieſelben zu verweiſen, worauf gern was dieſen zur Hand war mitgetheilt, auch wohl die Gegenſtände herausgenommen und näher geprüft wurden.

Außer den vorerwähnten ordentlichen Aufſehern, wurde die äußere Bewachung durch Militairpoſten, die innere Sicherheit aber durch Polizeidiener und Nachtwächter wahrgenommen.

Beſonders angenehm für die Beſucher war es, daß von einigen Ausſtellern Gehülfen oder Arbeiter zur mündlichen Auskunft über die ausgeſtellten Gegenſtände, bei den Maſchinen aber auch ſolche Perſonen hergeſendet waren, welche dieſelben in Bewegung und Thätigkeit ſetzten. So wurden drei Webſtühle, ein Wirkerſtuhl, eine Strickmaſchine, zwei Buchdruckpreſſen, eine Guillochirmaſchine, eine Ziegelpreſſe, und die Gebirgseiſenbahn des Herrn Grafen von Weſtphalen, durch beigegebene ſachkundige Arbeiter in Thätigkeit, und auch das Dampfboot der Buckauer Maſchinenfabrik mehrmals zum Beifall der Beſchauer in Bewegung geſetzt.

§. 13.
Eröffnung der Ausſtellung.

So unvollendet die Ausſtellung an dem zur Eröffnung vorbeſtimmten Zeitpunkt auch noch war und ſo ſehr die Kommiſſion mit fortwährenden Zuſendungen und deren Beſorgung gedrängt wurde, ſo trug man doch Bedenken die Eröffnung, auf welche das Berliner Publikum und zahlreich anweſende Fremde mit Ungeduld harrten, zu verſchieben. Es wurden vielmehr unter Zufertigung der permanenten Eintrittskarten zur Eröffnung am 15. Auguſt die in Berlin anweſenden Herren Miniſter und andere hohe Staatsbeamte, die fremden Geſandten nebſt andern Fremden, ſo wie die Berliner Ausſteller und die Mitglieder der Ausſtellungs-Kommiſſion eingeladen und vor der Büſte Seiner Majeſtät des Königs von dem Herrn Staats- und Finanzminiſter Flottwell dieſelbe mit folgender Rede eröffnet:

„Meine Herren! Die erſte Gewerbe-Ausſtellung für den Bereich des deutſchen Zollvereins iſt ein Ereigniß, dem ich, wie ich offen bekenne, mit einiger Beſorgniß entgegen geſchaut habe. Es handelte ſich nicht blos darum, dem geſammten deutſchen Vaterlande Rechenſchaft zu geben, von den Fortſchritten, welche der Kunſt- und Gewerbfleiß ſeiner Bewohner, die Segnungen eines vieljährigen Friedens unter dem Schutz großherziger Regierungen und unter den heilbringenden Einwirkungen eines, die Schran-

ken eines freien Handels-Verkehrs löſenden Vereins, gemacht haben; ſondern es kam auch darauf an, daß unmittelbar nach der mit vielem Rechte laut geprieſenen Ausſtellung in den Nachbar-Landen, auch unſere Ausſtellung ſich Geltung verſchaffe und dem deutſchen Namen Ehre mache. Um ſo freudiger begrüße ich dieſen Tag, der mir und, wie ich hoffe, uns allen die volle Ueberzeugung gewährt, daß ungeachtet der vielen eigenthümlichen Schwierigkeiten, mit welchen die Gewerb-Thätigkeit in Deutſchland ſchon wegen der Vereinzelung vieler in anderen Ländern in glücklichem Zuſammenhange wirkenden Produktions- und Fabrikationszweige, noch mehr aber wegen der empfindlichen Konkurrenz mit dem Auslande zu kämpfen hat, ihre Leiſtungen dennoch ein rühmliches Zeugniß geben von dem unermüdlichen Fleiß, der Beharrlichkeit und Ausdauer und von der hohen Intelligenz unſeres deutſchen Volkes, daß daher auch unter den Leiſtungen des mit Recht ſeit Jahrhunderten durch ſeine induſtriellen Anlagen, ſeine Erfindungskraft und geſchmackvolle Eleganz berühmten Gewerbſtandes in Frankreich, Deutſchland den alten Ruhm der Gediegenheit, Preiswürdigkeit und der edlen, den echten Kunſtſinn beurkundenden Einfachheit ſeiner Gewerbs-Erzeugniſſe behaupten darf. Darum darf ich auch mit großer Genugthuung der mannichfachen Begünſtigungen gedenken, welche dieſer Ausſtellung zu Theil geworden ſind. Vor Allem gebührt der gefühlvollſte Dank unſerm edeln, alles Große fördernden Könige, der dieſe, einem ſehr verſchiedenartigen Zwecke gewidmeten Räume zur Aufnahme der Kunſt- und Gewerbs-Erzeugniſſe mit gewohnter Großmuth widmet, und dadurch zu erkennen gegeben hat, daß Ihm das Schaffen und Wirken des Friedens nicht minder am Herzen liegt, als der glanzvolle Ruhm des Krieges. Eben ſo hat das Königliche Kriegsminiſterium durch die gewiß ſeltene und nicht genug zu erkennende Bereitwilligkeit, mit welcher der verehrte Chef und die Mitglieder dieſer Behörde die Räumung dieſes Gebäudes von dem darin aufgehäuften Kriegs-Material angeordnet hatten, ſich die gerechteſten Anſprüche auf unſere Dankbarkeit erworben. Nicht minder aber muß ich hier der aufopfernden Bemühungen dankbar gedenken, durch welche der Vorſteher und die Mitglieder der für die Anordnung dieſer Ausſtellung niedergeſetzten Kommiſſion ſich dieſer von ihnen freiwillig und uneigennützig übernommenen Aufgabe unterzogen und ſie, wie mir ſcheint, auf das Trefflichſte gelöſt haben. Vor Allem iſt der edle und großartige Gemeinſinn des Lobes und Dankes werth, mit welchem die Herren Fabrikanten, und zwar nicht blos aus dem Bereiche des Zollvereins, ſondern mit nachbarlich-freundlicher Geſinnung auch aus anderen deutſchen Ländern ihre ſchönſten Erzeugniſſe ohne alle Rückſicht auf die Gefahr ihrer Beſchädigung hieher gegeben haben, und dadurch bekundeten, daß ihnen kein Opfer zu hoch iſt, um das Werk der Ehre des deutſchen Gewerbſtandes zu fördern, und ſo erkläre ich denn hiermit voll freudigen Muths die erſte Gewerbe-Ausſtellung des deutſchen Zoll-Vereins für geöffnet und hege die

feſte Hoffnung, daß ihre Reſultate den Deutſchen Gewerbsgenoſſen das mahnende Wort ans Herz legen werden: Vorwärts mit deutſcher Kraft!"

Gewiß war es ein großartiger, erhebender Anblick, die zahlreichen Gebiete und Länder, in welche unſer gemeinſames großes Vaterland im Fortgange der Jahrhunderte ſich gegliedert hat, in einem Ganzen vertreten zu ſehen: von den Alpen bis zur Nordſee, von den Ardennen bis jenſeits des Niemen, hatte ſich die Thätigkeit gemeinſinniger Männer vereinigt, um in einem großen Gemälde die Erzeugniſſe ihrer induſtriellen Wirkſamkeit dem Vaterlande vor Augen zu legen. Es hatte ſich gezeigt, daß das vaterländiſche Gefühl, welches uns ſeit Jahrtauſenden verbindet, nicht erſtorben, daß es in unſern Tagen wieder lebendiger und durchdringender geworden war. Schon hatten ſich an dreitauſend Ausſteller aus allen deutſchen Gauen angemeldet und noch mehrere waren im Anzuge.

Der immer ſchwer auszuführende Gedanke, alle wichtigere Zweige der Gewerbthätigkeit in einer ihrer Wichtigkeit entſprechenden Stufenfolge vor Augen zu legen, hatte ſich zwar noch nicht erreichen laſſen und waren die verſchiedenen Gewerbzweige auch wegen der verſchiedenen Neigung und Gelegenheit zur Einſendung von Probeſtücken ſehr ungleich vertreten. Indeſſen waren doch alle wichtigere Gewerbzweige Deutſchlands aufgetreten; jeder Sachkenner und Gewerbsfreund fand eine, in dieſer Vollſtändigkeit in Deutſchland noch nicht vorgekommene Vereinigung von Gewerbserzeugniſſen, und ſo mochte dieſe Ausſtellung als ein geſchichtlicher Moment vielleicht nicht mit Unrecht angeſehen werden. Die Freude über ihr Gelingen, der Eifer und Fleiß, ſich mit den ausgeſtellten Gegenſtänden recht vertraut zu machen, waren allgemein uud blieben in fortwährender Zunahme.

Die nachfolgenden Beurtheilungen der einzelnen zur Ausſtellung eingeſendeten Gewerbserzeugniſſe ſtützen ſich auf ſachverſtändige Gutachten: über das bei der Berichterſtattung beobachtete Verfahren werden ſpäter einige Mittheilungen folgen.

Bei den mannigfaltigen Zuſammenhängen in welchen die verſchiedenen Bedürfniſſe und Gewohnheiten der Menſchen und ſo auch die für dieſelben gearbeiteten Gewerbserzeugniſſe ſtehen, laſſen ſich dieſelbeu auf die mannigfaltigſte Weiſe vereinigen und ſondern. Die Geſichtspunkte, nach denen die Gewerbe und die Gewerbserzeugniſſe eingetheilt zu werden pflegen, ſind bald den zu verarbeitenden Rohſtoffen, bald dem Verfahren bei der Verarbeitung, bald den Zwecken, welchen die Erzeugniſſe dienen ſollen, entnommen. Gegen eine jede ſolche Eintheilung läßt ſich einwenden, daß ſie mitunter nahe zuſammengehöriges ſondere, und ſehr verſchiedene Sachen verbinde.

Bei den Abtheilungen, welche für die Geſchäfte der Ausſtellungskommiſſion beliebt wurden, welche indeſſen bei der jetzigen Berichterſtattung einige Aenderungen erlitten haben, wurde dahin geſtrebt, diejenigen Erzeugniſſe, welche von denſelben Unternehmern gefertigt und denſelben Sachverſtändigen beurtheilt zu werden pflegen, möglichſt in derſelben Abtheilung zuſammen zu laſſen.

Es mußte dabei zugleich eine ſolche Abgrenzung der einzelnen Abtheilungen getroffen werden, daß eine jede derſelben den ihr obliegenden Geſchäften gewachſen blieb, welche letztere wieder von dem Umfange abhingen, in welchem bei den einzelnen Gewerbzweigen Zuſendungen ſtattfanden, oder zu erwarten waren. Demnach waren für die Geſpinnſte, Gewebe und Manufakturwaaren, welche zur Verſendung und Darlegung am meiſten geeignet und deshalb auf den Ausſtellungen gewöhnlich am zahlreichſten vertreten ſind, zwei, ebenſo für die Erze, Brennſtoffe, Metalle und Metallwaaren zwei und für die Waaren aus Holz, Leder, Erden und Steinarten ebenfalls zwei Abtheilungen gebildet. Bei dem gegenwärtigen amtlichen Bericht fallen die Gründe für eine ſolche äußere Gleichmäßigkeit und die daraus hervorgegangenen Sonderungen jener drei Hauptwaarengruppen hinweg.

Es werden demnach im erſten Abſchnitt des nachfolgenden Berichts die gewöhnlich ſogenannten Manufakturen, die Geſpinnſte, Gewebe, Filzwaaren und Kleidungsſtücke; im zweiten Abſchnitt die Erze, Brennſtoffe, Metalle, Metall- und kurzen Waaren, Maſchinen und Inſtrumente; im dritten Abſchnitt die Erzeugniſſe aus Holz, Leder und Lederſurrogaten, Pinſel, Bürſten, die ſteinernen, irdenen, gebrannten und für bauliche Zwecke beſtimmten Waaren; im vierten Abſchnitte die Chemikalien und Konſumtibilien, im fünften Abſchnitte verſchiedene, für Bedürfniſſe anderer Gewerbe, der Litteratur und der Künſte beſtimmte Erzeugniſſe aus Papiermaſſe, Holz, Gyps, Wachs, Mehl und andern formbaren Stoffen, abgehandelt werden. Eine Zuſammenſtellung der Ergebniſſe der Ausſtellung im Ganzen wird den Schluß des Berichts bilden.

Erſter Abſchnitt.

Erzeugniſſe aus Seide, Wolle, Baumwolle, Flachs, Hanf und andern Spinnſtoffen.

§. 14.

Ueber gewebte Stoffe im Allgemeinen.

Betrachten wir die mannigfachen *Erzeugniſſe der Weberei*, und ſuchen ſolche nach ihren Beſtandtheilen, Eigenſchaften, und äußerm Anſehen zu ordnen, ſo werden wir zunächſt ihre *Rohſtoffe*, dann ihre äußere *Beſchaffenheit* und endlich ihren *Zweck* zu beachten haben, und hiernach die geſammten Gewebe nach verſchiedenen Grundſätzen zuſammenſtellen können. Das *erſte* Syſtem wird uns die Gewebe nach den Rohſtoffen, aus denen ſie beſtehen, darlegen; das *Zweite* wird die Gewebe nach der Art der Darſtellung und den damit verbundenen Eigenſchaften zuſammenſtellen; das *Dritte* endlich wird die Gewebe nach ihrer Verwendung und Benutzung ordnen. Alle drei Syſteme laſſen ſich jedoch ſtreng genommen *einzeln ſtehend nicht* vollſtändig durchführen, vielmehr muß eins ſtets zur Ergänzung der Andern benutzt werden, und wir wollen, um nach beſtimmten Grundſätzen die ganze Klaſſe der Gewebe zu ordnen, das natürliche Syſtem, oder die Eintheilung nach den *Rohſtoffen*, als dasjenige betrachten, welchem die andern Syſteme am zweckmäßigſten untergeordnet werden können. Auf dieſer Grundlage wird man die Gewebe eintheilen und unterſcheiden können:

a. nach den *Rohſtoffen*,

dieſe wiederum

b. nach der Art der Darſtellung und ihren Eigenſchaften,

und dieſe

c. nach dem Zwecke und der Verwendung.

Bei den Rohſtoffen, welche zur Darſtellung von Geweben benutzt werden, können wir Haupt- und Nebenmaterialien unterſcheiden. Die Hauptmaterialien ſind: Baumwolle, Flachs oder Hanf, Wolle und Seide. Dieſe werden nun für ſich allein, *ungemiſcht*, oder in Verbindung mit einander, ge-

Digitized by Google

miſcht, zu Geweben verarbeitet, und dadurch entſteht eine neue Unterabtheilung.

Nach dem Charakter, den das *gemiſchte* Gewebe annehmen oder behalten ſoll, nämlich ob einer der gemeinſchaftlich verarbeiteten Rohſtoffe, das *Haupt*material bildet, während der Andere nur als Stellvertreter oder zur äußern Verſchönerung des Stoffs angewandt iſt, werden dieſe Gewebe ſich darſtellen:

1. als baumwollene gemiſchte;
2. als leinene gemiſchte;
3. als wollene gemiſchte;
4. als ſeidene gemiſchte.

Die Nebenmaterialien, als: Pferdehaare, andere Haare, Kautſchuk, Stroh, Glasfäden, Drath u. ſ. w., finden eine verhältnißmäßig ſehr beſchränkte Anwendung, und da ſie zu Geweben faſt nur in Verbindung mit den Hauptmaterialien verarbeitet werden, ſo kann man ſie in eine der obigen Klaſſen bringen.

Die Eigenſchaften und die Beſchaffenheit eines jeden Stoffes ſind ſehr von der Struktur oder von den Grundſätzen ſeiner Darſtellung abhängig. Man unterſcheidet ſolche Gewebe die auf beiden Seiten ein gleichmäßiges Anſehen haben, und ſolche, deren Faden auf einer Seite der andern nicht gleicht und dieſe letztere beſonders in mannigfachen Abwechſelungen. Verſucht man auch in dieſer Beziehung die Gewebe nach einem beſtimmten Syſteme zu ordnen, ſo findet man:

a. glatte oder leinwandartige,
b. geköperte und atlasartige,
c. gemuſterte,
d. ſammetartige,
e. gaze- oder netzförmige Gewebe.

Nach dem *Zwecke der Verwendung* ſind die Gewebe zu theilen:

1. in ſolche für die nothwendigen Bedürfniſſe,
2. in ſolche für den Luxus,
3. in ſolche für Zwecke fernerer Verarbeitung.

Obgleich die nachfolgende Darſtellung die Eintheilung nach *Rohſtoffen* zum Grunde legt, ſind doch auch die ſonſtigen Klaſſenverſchiedenheiten nicht außer Acht gelaſſen.

A. Seide und Fabrikate aus Seide.

§. 15.

Seidenwürmerzucht und Seidenhaſpel-Anſtalten.

Die Gewinnung der Seide, d. h. des glänzenden, feinen, aber verhältnißmäßig ſehr feſten Fadens, welchen die Seidenraupe erzeugt indem ſie ſich

Digitized by Google

zur Verpuppung einſpinnt, iſt anſcheinend ſeit dem 6ten Jahrhundert nach Chr. G. in Europa bekannt. Zu jener Zeit ſollen durch Mönche Seidenraupeneier (Grains) aus China oder Oſtindien nach Konſtantinopel gebracht ſein, welches ſpäter die Begründung von Seidenzucht und Seidenmanufakturen in Athen, Theben, und Korinth zur Folge hatte. Die genauen Beziehungen der Venetianer mit Griechenland brachten den Seidenhandel in ihre Hände und ſie haben längere Zeit hindurch im vorzugsweiſen Beſitze deſſelben ſich zu erhalten gewußt, obgleich ſchon im 11ten Jahrhundert in Spanien und im 12ten Jahrhundert in Italien die Seidenzucht Eingang fand. Arbeiter aus Mailand verpflanzten im Anfange des 16ten Jahrhunderts dieſe Induſtrie nach Frankreich, woſelbſt ſie jedoch erſt 50 Jahre ſpäter einige Ausdehnung erhielt. Engliſche Schriftſteller behaupten, daß ſchon im 15ten Jahrhunderte ihre Heimath die Seidenzucht gekannt habe; geben jedoch zu, daß ſie erſt gegen das Ende des 16ten Jahrhunderts einige Wichtigkeit erlangte. In Deutſchland wurden zuerſt in Preußen unter König Friedrich II., beſonders durch die Bemühungen des Miniſters von Herzberg, die Maulbeer-Pflanzungen und die Seidenwürmer-Zucht am meiſten in den Marken, ſodann aber auch in den übrigen Provinzen des preußiſchen Staates auf die mannigfachſte Weiſe befördert, und beim Tode des großen Königs ſchätzte man das Quantum des jährlichen Gewinnes an roher Landſeide auf 14,000 Pfund. In der folgenden Regierungs-Periode wurde die Fürſorge für die Anpflanzung und Erhaltung der Maulbeerbäume ſehr eingeſchränkt, und in Folge deſſen verminderte ſich auch der Seidenbau, ſo daß im zweiten Jahrzehnde des gegenwärtigen Jahrhunderts nur noch Ueberreſte dieſes mühſam hervorgerufenen Kulturzweiges vorhanden waren. Im ſüdlichen Deutſchland ließ ſchon Kurfürſt Karl Theodor in der Rheinpfalz 80,000 Maulbeerbäume pflanzen. Er ließ ſpäter dieſe unerläßliche Vorbereitung des Seidenbaues in Altbayern fortſetzen, ohne daß indeſſen auch dort die Sache gleich gelungen wäre.

Erfreulicher ſind die Ergebniſſe in neuerer Zeit geweſen, wo man ſich gleichzeitig mit der Weideranlage von Pflanzungen auch mit der Verbreitung einer gründlicheren Kenntniß über die Natur und Aufzucht der Würmer, über die Gewinnung und erſte Behandlung des Erzeugniſſes beſchäftigte. In Bayern bildete ſich 1821 eine Deputation des landwirthſchaftlichen Vereins für den Seidenbau unter dem Vorſitz des Staatsraths von Hazzy, welche ſich der Pflanzung von Maulbeerbäumen annahm und Intereſſe für die Sache in weiteren Kreiſen zu erwecken wußte. In Preußen haben ſeit 1825 mehrere gemeinſinnige Liebhaber dieſes Kulturzweiges, unter welchen beſonders der Regierungsrath von Türk zu Potsdam und der Kunſthändler Bolzani in Berlin zu nennen ſind, ſich unausgeſetzt bemüht, das Intereſſe für dieſe Angelegenheit wieder zu erwecken und dieſelbe auf denjenigen Standpunkt zu bringen, welchen die jetzige Gewerbe-Ausſtellung wahrnehmen läßt. Auch in Oeſterreich, Sachſen, Württemberg, Baden und Hannover haben die

Maulbeerpflanzungen und Seidenbau-Anſtalten ſich auf erfreuliche Weiſe zu mehren begonnen.

Jedem Beförderer des inländiſchen Seidenbaues, ſei er aus Patriotismus oder nur durch Liebhaberei dieſem wichtigen Induſtriezweig zugethan, oder ſei er durch ſein Geſchäft darauf hingewieſen, demſelben ſeine Aufmerkſamkeit zu widmen, wird es einleuchten, daß derſelbe, hinſichtlich der Qualität der erzeugten Seide, gegen frühere Zeiten, bedeutend vorgeſchritten iſt; obgleich wir nicht leugnen wollen, daß noch viel darin geſchehen kann, ihn der ſucceſſiven Vervollkommnung näher zu führen. Was indeſſen die Quantität anbetrifft, ſo ſtehen die preußiſchen Seidenbauer gegen die Zeiten Friedrich's II. bedeutend zurück; denn gegenwärtig wird im preußiſchen Staat nur ein Quantum von 2000 Pfd. jährlich erreicht, welche Verminderung theils der Ausrottung der Maulbeerbäume während der Kriege, theils der immer noch herrſchenden irrigen Meinung über die Seidenkultur überhaupt zuzuſchreiben iſt. Leider können die großen Aupflanzungen, welche in jüngſter Zeit ſeit Wiederaufnahme des Seidenbaues geſchehen ſind, nur langſam den bisher gefühlten Mangel erſetzen. Unter der ausgeſtellten Seide verdienen zuvörderſt die oben genannten beiden Veteranen in der Beförderung des Seidenbaues, von Türk und Bolzani, aufgeführt zu werden; Beide durch ihre Schriften über dieſen Gegenſtand rühmlichſt bekannt. Erſterer produzirt Nr. 524 Grège oder einfache Landſeide, moulinirte Organſine, Trame- und Floretſeide. Letzterer, Nr. 69, Grège und eine Aufſtellung von Cocons. Sämmtliche Produkte ſind, wie es bei ihrer Erfahrung im Seidenbau nicht anders zu erwarten iſt, ſchön und ohne Tadel. von Türk iſt übrigens Beſitzer einer Magnanerie salubre, deren Einrichtungen ſchon vielfach als Muſter bei den Pflegern dieſes Kulturzweiges gedient haben.

Es haben ſich denſelben in neuerer Zeit würdig angereiht der Seiden-Fabrikant J. A. Heeſe und der Schullehrer Rammlow, Beide in Berlin; Erſterer zeigt unter Nr. 41 circa 308 Pfd. Seide, theils in Grège, theils verarbeitet in Organſine, Trame- und Nähſeide, die derſelbe innerhalb mehrerer Jahre, ſowohl durch eigene Erzeugung in ſeiner Spinnerei zu Steglitz, — er hat zu ſeiner Beſitzung in Steglitz 70 Morgen Sandboden der geringſten Klaſſe erworben und auf derſelben mit großer Anſtrengung eine Maulbeerpflanzung zu Stande gebracht, welche bis jetzt 35,000 Stämmchen zählt, aber noch weiter kultivirt wird — als auch durch Ankauf von Cocons von anderen Seidenzüchtern, gewonnen hat. Es befinden ſich dabei: ein Crèpe de Chine Tuch, aus inländiſcher Seide gefertigt, und eine ſyſtematiſche Aufſtellung der verſchiedenen Lebens-Entwickelungen der Seidenraupe; auch ein neukonſtruirter Seidenhaſpel. Mit Vergnügen bemerkten wir, daß das Publikum großes Intereſſe an dieſer Aufſtellung nahm. Die Seidenwaarenfabrik von Heeſe beſteht ſeit 1822 und arbeitet jetzt nur für das Detailverkaufsgeſchäft der Fabrikanten. Mit der Vorbereitung der Seide zum Verweben werden 94, mit dem Weben der Stoffe etwa 100 Perſonen beſchäftigt.

Digitized by Google

Rammlow zeigt unter Nr. 59 Cocons, rohe Seide und einige von letzterer gefertigter Waare, z. B. ein Stück Satin turc, Herrenſtrümpfe in mehreren Sortem und dergl. mehr.

Die Maulbeer-Pflanzung und Seidenbau-Anlage, welche Rammlow zu Vehlefanz bei Oranienburg gemacht hat, iſt eine der bedeutendſten und wird durch neue Anpflanzungen jetzt noch vermehrt. Wenn wir nicht irren, ſo hat Rammlow im Jahre 1844 allein gegen 80 Pfd. Seide gewonnen, das größte durch einen inländiſchen Seidenbauer erzeugte Quantum, welches etwa einer Cocon-Aerndte von 800 Pfd. entſpricht.

Die ſyſtematiſche Aufſtellung der verſchiedenen Lebensperioden der Seidenraupe, welche Rammlow ebenfalls zeigte, gewann dadurch noch an Intereſſe, daß er lebende junge Raupen brachte, welche ſich mittelſt Fütterung mit Blättern zweijähriger Bäume durch alle Perioden geſund erhielten und ſich unter den Augen der Beſucher einzuſpinnen begannen.

In dem Fenſter Nr. 43 ſahen wir 5 Poſten ausgezeichneter Landſeide von den Küſtern und Schullehrern Lehmann in Pechüle (3068), Schlägel in Teupitz (3066), Wunderlich in Groß-Wartenburg (3067), Eichberg in Stücken (3069), Eichberg in Elsholtz (3070).

Sämmtliche 5 Partieen bieten das Beſte dar, was ſich in roher Seide erzielen läßt, ſowohl durch ausgezeichnete Reinheit und Egalität, als auch durch ſchöne blendend weiße Farbe. Die Gabainſche Fabrik bedient ſich dieſer Seide zur Anfertigung ihrer ſchönſten Stoffe, beſonders der weißen oder hellfarbigen, und giebt dadurch den Beweis, daß Seide in ſolcher Vollkommenheit hergeſtellt, der beſten italieniſchen an die Seite geſetzt werden kann. Die fünf benannten Seidenzüchter ſind übrigens ſchon ſeit vielen Jahren durch ihre Produkte bei mehreren hieſigen Kaufleuten und Fabrikanten rühmlichſt bekannt.

Zu vorzüglichen Erzeugniſſen iſt ferner die unter Nr. 2794 von Vongeheuer in Koblenz, dem ſtärkſten Seidenzüchter des Preußiſchen Rheinlandes, welcher an 600 Pfund Cocons in einem Jahre gewonnen hat, ausgeſtellte Rohſeide mit einigen Strähnen Organſine und Trames zu rechnen. Der Schullehrer Schwarz zu Beckum im Regierungs-Bezirk Münſter, hat ſchon ſeit einigen Jahren eine Maulbeerpflanzung angelegt und Seidenzucht begonnen, beides aber in neuerer Zeit ausgedehnt. Er ſandte zur Gewerbe-Ausſtellung unter Nr. 2555 von ſeiner dort gewonnenen Seide, welche er pro Pfund zu 6 bis 8 Thlr. zu verkaufen pflegt, ſiebenzehn Loth ein.

Preß in Soldin, welcher ein ziemlich bedeutendes Quantum gewinnt, hat unter Nr. 2008 Cocons und Seide, ſo wie P. J. Köner in Zell, Regierungs-Bezirks Koblenz, unter Nr. 2532 ebenfalls Cocons und beſonders feine ſchöne Seide ausgeſtellt, welche letztere theilweiſe von ſeinen 14 und 10 Jahr alten Kindern gehaſpelt worden iſt.

Die auf den Schleſiſchen Gütern Ihrer Königlichen Hoheit der Frau Prinzeſſin Albrecht von Preußen gewonnene Seide (2442) iſt ſchön und egal gehaſpelt.

Digitized by Google

Unter Nr. 1538 zeigt Joſ. Mayer zu Thienchen im Großherzogthum Baden zwei Strähnen Landſeide von ausgezeichneter Qualität.

Aus der rühmlichſt bekannten Seiden-Moulinage von F. W. Heimendahl in Barmen (2869) finden wir moulinirte Seide in mehreren Gattungen ausgeſtellt, welche den Vergleich mit der beſten Italieniſchen nicht zu ſcheuen brauchen, auch bemerken wir noch, daß die moulinirten Seiden des früher erwähnten J. A. Heeſe in dieſer Moulinage gearbeitet wurden.

Ausgeſtellt wurden ferner: Von Hielſcher in Urſchkau (2060) feine gute Seide; von Dor. Berck in Frankfurt a. M. (2683) gut gearbeitete Seide; von Heidloff in Deutſch-Wartenberg (2769) feine, gut gehaſpelte und blendend weiße Seide; vom Dominium Saabor (2768) gute und eigen gehaſpelte Seide; von Richter in Zosky bei Rothenburg (2772) feine, aber zu flach gehaſpelte Seide; von Schütze in Deſſau (1678) Cocons und feine, aber zu flach gehaſpelte Seide.

Starke, aber gut gehaſpelte Seide haben geliefert: Müller aus Striegau (2445), Friedrich in Rathenau (2005), Käſe in Hohenliebethal (2771), Baron von Koppy auf Kraine (2446), Pein in Neiße (2777) und Schneider in Kniegnitz (2770), Letzterer mit einigen zu harten Haſpelſtellen.

Die Königlich württembergiſche Kreis-Gefängniß-Verwaltung zu Rottenburg zeigt (1475) Grèze, Doppion und gefärbte Florets, überall gut gehaſpelt und geſponnen.

Rauch in Bayreuth (1354) produzirt mehrere Verſuche in moulinirter Näh- und Floretſeide und Koſche in Goldberg (2767) Seide von recht hübſcher weißer Farbe.

Herkt in Bunzlau (2765), Schwarz in Bockum (2164), Riedel in Bunzlau (2766), Tolksdorf in Kroſſen (973), Ehlert in Braunsberg (972) haben ebenfalls Rohſeide ausgeſtellt, und iſt nicht zu zweifeln, daß ihre Bemühungen in der Haſpelung zu ſchönen Ergebniſſen führen werden.

Ueber die Seidenwürmerzucht im Allgemeinen theilen wir nachſtehende Nachrichten mit, welche erſehen laſſen, daß dieſer Induſtriezweig zwar keineswegs ſeiner Entwickelung in den Deutſchen Staaten entſprechend auf der Ausſtellung vertreten war, daß derſelbe aber auch, abgeſehen hiervon, in Deutſchland noch nicht die Bedeutung, wie in Frankreich, Italien und der Schweiz erlangt hat.

I. Die geſammte Rohſeidenerzeugung der Oeſterreichiſchen Monarchie kann auf 7 Millionen Wiener Pfund geſchätzt werden, wovon mehr als 5 Millionen Pfund (von 1827 bis 1831 betrug die Ausfuhr 20,888,499 Pfund) auf das Lomb.-Venetianiſche Königreich kommen. Hiervon trifft der größte Theil die Delegationen Mailand und Bergamo, welche z. B. bloß im Juli 1838 483,000 Pfund rohe und geſponnene Seide nach der Schweiz, nach England, Frankreich, Deutſchland und Rußland verſandten. Gegen 1,200,000 Wiener Pfund Kokons, welche ungefähr 150,000 Wiener Pfund Seide geben, erzeugt Friaul. — Die im Jahre 1841 in Ungarn eingelöſten

Digitized by Google

Kokons beliefen ſich nach Prof. Rumy im Ganzen auf 856,070 Wiener Pfund; 1836 betrugen dieſelben nur 155,351 und 1837 261,535 Pfund. Die Seidenzucht beginnt daher wieder ſich dort auszubreiten, beſonders in den Komitaten Bacs, Tolna, Baranyawar, Temes und Torontal, hat aber die unter Kaiſer Joſeph's II. Regierung erlangte Blüthe noch immer nicht erreicht. — Das ſüdliche Tyrol bringt (nach Staffler) jährlich 3,220,200 Wiener Pfund Kokons hervor, wovon 974,600 auf den Kreis Roveredo, 2,144,250 auf Trient und 101,000 Pfund auf Botzen fallen. — Viel geringer iſt das anzuſchlagen, was der Görzer Kreis im Küſtenlande, Kärnten, Krain, Süd-ſteiermark, Dalmatien, ſo wie die Gegend um Wien und die nördlicheren Länder der Monarchie hier und da erzeugen.

Der Werth der aus dem ganzen Kaiſerſtaate ausgeführten Seide iſt jetzt auf etwa 19,600,000 Thaler anzunehmen. Die wichtigſten Abnehmer dieſer Roh- und geſponnenen Seide ſind die Schweiz, Frankreich und durch deſſen Vermittelung über den großen Seidenmarkt Calais, auch England.

II. Was demnächſt den Preußiſchen Staat betrifft, ſo wurde im Jahr 1843 die Seidenwürmerzucht bereits in allen Provinzen deſſelben und zwar nach den Veröffentlichungen des Regierungsraths von Türk in folgenden Orten betrieben:

1. In der Provinz Preußen: zu Königsberg, Jodlanken, Meesguth, Popelken, Friedrichshof bei Ortelsburg, Bek (Regierungs-Bezirk Danzig), Gurske bei Thorn, Gerdauen, Heinrikau bei Mehlſack, Blieſen bei Rehden, Rojaver bei Kerkowersdorf, und zu Ujoz.
2. In der Provinz Brandenburg. Hier wurde, in dem Jahre 1840 der Seidenbau an 310 Orten betrieben; an einigen erzeugten einzelne Seidenbauer 36 Pfund Seide; zu Klein-Glienecke bei Potsdam wurden aus ſelbſt erzeugten und angekauften Kokons jährlich im Durchſchnitt 80 — 100 Pfund Seide gehaſpelt.
3. In der Provinz Pommern: zu Stettin, Neukirchen bei Stettin, Hartenſtein bei Wollin, Tabor im Otto-Stift bei Pyritz, Kamin, Gollnow, Treptow, Labes, Güntherberg und Nachbarſchaft, Klempenau, Paſewalk und zu Anclam.
4. In Schleſien: zu Hohenliebenthal bei Schönau, zu Grüneberg (wo ſich der Gartenbau- und Gewerbe-Verein des Seidenbaues vorzüglich annimmt), zu Wohlau, Jakobsthal, Bunzlau, Tunkendorf bei Schweidnitz, Medenitz bei Sagan, Sprottau, Przybor bei Steinau und zu Groß-Beuthen.
5. In der Provinz Poſen: zu Poſen, Grätz, Frauſtadt und Gorczyn.
6. In der Provinz Sachſen: zu Herzberg (wo ſich für den Schweinitzer Kreis ein eigener Seidenbau-Verein gebildet hat, der 385 Mitglieder zählt), zu Stoltzenhayn bei Schweinitz, Annaburg, Eilenburg, Wettin, Querfurt, Roſenthal, Acken, Erfurt und zu Welenshauſen.
7. In der Provinz Weſtfalen: zu Borken, Beckum, Bünde, Capelle bei Herbern, Harſewinkel bei Warendorff, Haltern im Kreiſe Koesfeld und zu Seelſcheidt im Kreiſe Siegen.

8. In der Rhein-Provinz: zu Aachen, Düſſeldorf, Brüggen, Trier, Leiwen bei Trier, Koblenz, Lauersforth bei Krefeld, Zell bei Koblenz und zu Saarbrücken.

Der Hauptſitz der Preußiſchen Maulbeer-Pflanzungen und Seidenzüchtereien iſt deßhalb in der Centralprovinz des Staats, ein Ergebniß der eifrigen Pflege und ſorgſamen Betriebes, indem nicht behauptet werden kann, daß das Klima oder die Bevölkerungsverhältniſſe der Marken in dieſer Beziehung Vorzüge vor den ſüdlichen und weſtlichen Provinzen darböten.

Der größeren Verbreitung des Seidenbaues tritt zunächſt der Mangel an Maulbeerbäumen in den Weg. Ueber dieſen Punkt verbreitet ſich die Schrift des Herrn Rammlow: „Seidenzucht und Maulbeerbaum“ des Breiteren und giebt Mittel an, dieſem Uebelſtande abzuhelfen. Der Verein zur Beförderung des Gewerbefleißes in Preußen hat, dies ſehr wohl berückſichtigend, ſeit dem Jahre 1835 alljährlich aus ſeinen Mitteln 300 Rthlr. zum Ankauf guter Maulbeer-Sprößlinge und zur Vertheilung derſelben an würdige Pfleger der Seidenzucht durch den Herrn Regierungs-Rath von Türk in Klein-Glienicke bei Potsdam verwandt.

Sodann fehlt es an Muſter-Haſpel-Anſtalten; die der Herren Heeſe in Steglitz, von Türk in Klein-Glienicke und Rammlow in Behlefanz möchten dazu nicht ausreichen, weil die Kokons auf ſehr weite Entfernungen ſich nicht wohl ohne Nachtheil transportiren laſſen. Es iſt zu wünſchen, daß die gewöhnlichen Seidenzüchter nicht ſelbſt haſpeln, ſondern daß in allen Provinzen in nicht zu weiten Entfernungen gut ausgerüſtete Anſtalten ſich mit dem Ankauf der Kokons beſchäftigen und dieſelben egal abhaſpeln laſſen. Faſt alle Deutſche Seidenzüchter haſpeln bis jetzt ihre Seide ſelbſt, der Eine fein, der Zweite mittel, der Dritte ſtark, vielleicht von 4 bis 20 Kokons. Dadurch entſtehen eine Menge ganz verſchiedener Poſten, bei denen ein gutes und richtiges Aſſortiren faſt ganz unmöglich iſt. Dergleichen unegalgearbeitete Seide iſt daher, beſonders wenn in einer und derſelben Partie mit bald mehr, bald weniger Kokons gehaſpelt oder wenn die Fäden mit Nachläſſigkeit eingelaſſen ſind, nur zu niedrigen Preiſen anzubringen, während für gute Landſeide, wie ſolche mehrfach ausgeſtellt iſt, willig der Preis von 6½ bis 7 Rthlr. pro Pfund bezahlt wird.

Im Allgemeinen iſt die Bemerkung gemacht worden, daß der Seidenzüchter lieber ſeine fertige Seide, als die gewonnenen Kokons verkauft. Wäre nun dieſer in ſeiner Sache weit genug vorgerückt, ſo könnte man ſich kein beſſeres Reſultat wünſchen; es iſt dies aber von allen Denjenigen, welche mit günſtigem Erfolge Maulbeer-Pflanzungen anlegen und Seidenwürmer ziehen können, keinesweges zu erwarten.

Iſt nun der Seidenbau, wie man es bei der nicht zu bezweifelnden nach und nach erfolgenden Vermehrung der Maulbeerbäume erwarten kann, in ſeinem Umfang vorgeſchritten, ſo fehlt es weiter an einer Moulinir-Anſtalt, die auch Bedeutenderes leiſten kann, als bis jetzt geſchah, denn es war bei-

ſpielsweiſe in den Preußiſchen Staaten ſeither faſt unmöglich, größere Partieen verarbeiten zu laſſen, und mußten ſolche zu dieſem Behuf nach dem Auslande geſandt werden. Die Heimendahlſche Moulinage-Anſtalt in Barmen iſt von genügender Ausdehnung, um allen Anforderungen dortiger Gegend zu entſprechen, indeſſen iſt die Entfernung von Berlin nach dort immer ſehr groß. In Berlin kann für die Moulinage der Landſeide allein ein großes Privat-Etabliſſement nicht beſtehen, wogegen in Barmen oder Elberfeld, wo viel Levantiſche auch Italieniſche Grèze verarbeitet wird, das Heimendahlſche Etabliſſement fortwährend Beſchäftigung findet.

Wenn in früherer Zeit ſchon einmal bis gegen 14,000 Pfund Landſeide gewonnen worden ſind, ſo beruht dies allerdings vorzugsweiſe darauf, daß damals die Maulbeerbäume in hinreichend großer Anzahl vorhanden geweſen. Indeſſen dürfen wir nicht außer Acht laſſen, daß zu jener Zeit nicht ſo große Anſprüche an die Qualität der Landſeide gemacht wurden, als gegenwärtig. Damals fanden auch ganz ſchlechte Seiden Verwendung und mithin Abſatz, weshalb denn, eben weil der Seidenbau weniger Sorgfalt erforderte, als jetzt, viele Perſonen ſich damit beſchäftigten, von denen auch diejenigen, welche nur ſchlechte Grèzen lieferten, dennoch genügenden Lohn für die verwendete Arbeit erhielten, da zu jener Zeit in Berlin Artikel fabrizirt wurden, wozu dergleichen Seide verwendet werden konnte.

Mit dem Aufhören dieſer Artikel, wohin wir beſonders die Baſttücher (foulards) rechnen müſſen, waren die ſchlechten Qualitäten Seide faſt gar nicht zu verkaufen. Die Seidenbauer in den Brandenburgiſchen Marken würden ganz entmuthigt worden ſein, wenn nicht einige Berliner Seiden-Fabrikanten, im Intereſſe des Seidenbaues überhaupt, alljährlich bedeutende Aufkäufe von allen Sorten Landſeide gemacht hätten und ſomit ſehr weſentlich dazu beitrugen, den Seidenbau in den ſchwierigſten Zeiten nicht ganz ſinken zu laſſen.

Wir geben ſchließlich der Hoffnung Raum, daß das allgemeine Intereſſe, welches durch die Ausſtellung für die Seidenzucht in Anregung gekommen iſt, direkt oder indirekt dazu beitragen möge, die Seiden-Kultur zugleich in Quantität und Qualität zu fördern, damit wir bald das früher gewonnene Quantum wieder erreichen und mit der Zeit noch mehr zu ärndten hoffen dürfen.

III. In den Süddeutſchen Zollvereinsſtaaten iſt die Zucht der Maulbeer-Pflanzungen und der Seidenwürmer im Allgemeinen durch das Klima mehr begünſtigt, wie in Preußen.

Baiern beſaß Ende 1843 bereits 517,370 Maulbeerbäume, wovon im Kreiſe Oberpfalz 121,481 ſich befanden; die Geſellſchaft zur Beförderung der Seidezucht in Regensburg hat ſich ſehr weſentliche Verdienſte für die Begründung dieſes Induſtriezweiges erworben.

Die Zahl der in Württemberg befindlichen Maulbeerbäume war im Oktober 1843 etwa 90,000 und die Hauptorte eines größeren Betriebes der Seidenzucht: Dettingen, Hall, Hohenheim, Kirchheim, Kornthal, Ludwigs-

burg, Obermarchthal, Oehringen, Rottenburg, Ulm, Weil, Wildberg. In **Baden** ſind, auf Anregung der dortigen landwirthſchaftlichen und Gewerbe-Vereine, an vielen Orten Seidenzuchtverſuche gemacht; namentlich in Heidelberg, wo auch eine Haſpelanſtalt ſich befindet.

IV. Gehen wir zum **mittlern** Deutſchland über, ſo hat die im Jahre 1838 für **Heſſen-Darmſtadt** gebildete Seidenbau-Aktien-Geſellſchaft, die weſentlichſten Verdienſte um Förderung dieſes Induſtriezweiges in ihrem Bereiche. In **Kurheſſen** findet nennenswerthe Seidenzucht zu Kaſſel, Witzenhauſen, Spangenberg und Allendorf ſtatt; am letzteren Orte hat ein Seidenbau-Verein ſich gebildet. Auch für das **Königreich Sachſen** bildete ſich im Jahre 1838 ein Seidenbauverein, welcher von der Regierung namhafte Unterſtützungen empfing und dadurch in den Stand geſetzt wurde, ſchon bis Ende 1843 an 360,000 Maulbeerbäumchen zu vertheilen. Die ausgedehnten Baumſchulen deſſelben ſind bei Leipzig. Im Großherzogthume **Sachſen-Weimar** (Haſpelanſtalt in Weimar), in den Herzogthümern **S.-Altenburg**, **S.-Meiningen** (Sonnenberg, Salzungen), **Anhalt-Deßau** (Seidenbauverein), **Anhalt-Bernburg** (Koswig), **Anhalt-Köthen**, hat die Seidenzucht bei Regierung und Privaten Förderung gefunden.

Der **Deutſche Zollverein** hat nachbezeichnete Quantitäten roher und ungefärbter, gefärbter, weißgemachter, ungezwirnter und gezwirnter Seide, auch Floretſeide eingeführt und zwar zum eigenen Verbrauche:

1841 15,602 Ztnr., 1842 18,396 Ztnr., 1843 16,418 Ztnr.,

woraus eine Zunahme von etwa 6 pro Zent und im Durchſchnitt von 16,805 Zentnern ſich ergiebt. Darunter ſind Rohſeide 15,000 Zentner, gefärbte und veredelte Seide 1800 Zentner, welche einen Geſammtwerth von 12,100,000 Thalern haben mögen.

V. In den **nördlichen** Bundesſtaaten widmet die Generaldirektion des Gewerbe-Vereins für das Königreich **Hannover** dieſem Erwerbszweige fortwährend eine beſondere Aufmerkſamkeit. Auf ihre Veranlaſſung hat ſich im Jahre 1839 zu Nienburg ein Seidenbauverein gebildet, der bald nachher die Einrichtung einer Haſpelanſtalt veranlaßte.

Auch in den **Mecklenburgiſchen** Großherzogthümern ſind die Anfänge dieſer Induſtrie gemacht. Mecklenburg-Strelitz gewinnt ſchon einige hundert Pfund Kokons.

VI. Ueber die Fortſchritte der Seidengewinnung in **Frankreich** geben die Jahrbücher der Geſellſchaft für Beförderung des Seidenbaues ſehr gründliche Auskunft. Aus dem ſiebenten Bande, welcher das Jahr 1843 betrifft, ergiebt ſich, daß unter den 14 Seidenzucht treibenden Departements die Departements Seine et Oise, Drôme, Gard, Hérault und Pyrennées orient. die beſten Erzeugniſſe liefern, daß im Jahre 1836 der Werth ſämmtlicher in Frankreich erzeugter Seide noch nicht 60,000,000 Franks war, Ende 1843 ſchon 115,000,000 Franks; daß jedoch das Verfahren der Pächter und kleinen Grundbeſitzer, welche mit der Seidezucht ſich beſchäftigen, noch ſehr

unvollkommen iſt, weil ſie bisher zum größten Theile jeder Neuerung ſich widerſetzt haben; daß der Boden und das Klima von faſt ganz Frankreich der Kultur des Maulbeerbaums günſtig iſt. Die Konditionirung der Seide geſchieht vornehmlich in Lyon, St. Etienne, Avignon, Nimes, wo im Jahre durchſchnittlich über 2,000,000 Pfund verkauft werden. Frankreich führt für den Bedarf ſeiner Manufakturen jährlich für 60—72 Millionen Franken Rohſeide, gezwirnte Seide und Seidenabfälle ein.

VII. Englands Seidenzucht iſt unbedeutend, aber es bezieht für jährlich 30,000,000 Thaler Rohmaterial als Bedarf ſeiner Seidenmanufakturen.

VIII. Rußland verarbeitet jährlich etwa 1,200,000 Pfund Seide, hat aber Anfänge eigener guter und geregelter Seidenzucht nur in einigen ſüdlichen Provinzen, obwohl die Geſellſchaft für Seidenzucht ſchon ſeit 10 Jahren an deren Verbeſſerung vorzüglich in den transkaukaſiſchen Landestheilen arbeitet.

IX. In der Schweiz hat der Kanton Teſſin die bedeutendſte Seidenerzeugung, da jetzt etwa 65,000 Pfund Rohſeide gewonnen werden.

X. Die Seidenausfuhr Italiens (mit Einſchluß des Oeſterreichiſchen Oberitaliens) ergiebt ſich aus nachſtehender Zuſammenſtellung:

	im J. 1842 Pfund	im J. 1843 Pfund
nach von Mailand und Bergamo		
London rohe	1,281,000	1,467,000
„ geſponnene	108,000	81,000
Lyon rohe	178,000	809,000
„ geſponnene	439,000	665,000
Schweiz und Deutſchland geſponnene	2,153,000	2,509,000
Rußland über Brodi und Warſchau geſponnene	126,000	79,000
„ „ Lübeck geſponnene	93,000	142,000
Wien in Konſum geſponnene	301,000	273,000
„ aus Brescia geſponnene	40,000	32,000
„ „ Verona und Vicenza geſponnene	244,000	200,000
„ „ Udine geſponnene	214,000	210,000
London, Lyon und Schweiz Straß	213,000	211,000
„ „ „ „ Abfälle	1,241,000	1,444,000
nach von Turin		
London und Lyon rohe	121,000	159,000
„ „ „ geſponnene	748,000	700,000
„ „ „ Straß	93,000	68,000
Schweiz und Deutſchland Abfälle	507,000	322,000
„ „ „ geſponnene	465,000	461,000
aus dem Kirchenſtaate meiſt nach Frankreich		300,000
aus dem Königreich Neapel desgleichen		800,000
zuſammen		9—11 Mill. Pfd. jährl.

Digitized by Google

Die von allen Italieniſchen Staaten ausgeführte Rohſeide (mit Ausnahme der aus dem Lombardiſch-Venetianiſchen Königreiche nach dem übrigen Oeſterreich geſandten) ſoll in Mitteljahren einen Werth von 20,000,000 Thalern haben. —

§. 16.

Stoffe aus Seide oder in welchen Seide den Hauptſtoff bildet.

Die aus den Kokons abgehaſpelte Seide (Rohſeide, Grezſeide) wird zur Verarbeitung größtentheils erſt noch durch das Zwirnen (Filiren, Mouliniren) vorbereitet und man unterſcheidet nach der Art der Behandlung: Organſinſeide (Kettenſeide), Tramſeide (Einſchlagſeide), Pelſeide, Nähſeide, Strickſeide, kordonnirte Seide, Stickſeide.

I. Der Oeſterreichiſche Kaiſerſtaat enthält insbeſondere in ſeinen Italieniſchen Provinzen mehrere der älteſten Sitze der Europäiſchen Seidenmanufaktur. Die Hornboſtelſche Seidenmanufaktur in Wien beſteht ſchon ſeit dem Jahre 1769 und wie dieſer Gewerbzweig in neuerer Zeit ſich in der Hauptſtadt weiter entwickelte, ſo hat er ſich auch nach andern Städten Niederöſterreichs, nach Tyrol (Roveredo und Trigno), Vorarlberg (Luſtenau), Kärnthen (Grätz), nach Prag und Brünn verbreitet. Die Deutſchen und Italieniſchen Provinzen (mit Ausſchluß von Ungarn und Siebenbürgen) haben nach einem Durchſchnitte der Jahre 1831 bis 1840 für 24,150,438 Florin Seide und nur für 1,094,360 Florin Seidenwaaren ausgeführt, während die Einfuhr der letzteren verboten iſt. Schon daraus dürfte ſich ergeben, daß ein verhältnißmäßig geringes Quantum dieſes Rohſtoffs im Inlande verarbeitet wird und das wird durch die Thatſache beſtätigt, daß in Ober- und Inneröſterreich, ſo wie in Galizien gar keine Seidengewebe verfertigt werden, ferner in Böhmen außer Prag, in Mähren außer Brünn, und in Tyrol, nur unbedeutende Fabriken dieſer Art vorhanden ſind.

Schwunghaft betrieben wird die Seidenwaarenmanufaktur in Unteröſterreich, in der Lombardei (mit Ausnahme der Delegation Sondrio) und in den Venetianiſchen Delegationen Vicenza, Padua, Venedig, Verona.

Von den Wiener Fabrikanten, mit denen dieſer Bericht vorzugsweiſe ſich zu beſchäftigen hat, ſagt eine Korreſpondenz vom 7. Januar 1845 im Journal des Oeſterreichiſchen Lloyd Folgendes:

Die Seidenzeugfabrikation in Wien, von der die Bandfabrikation einen ganz abgeſonderten Erwerbszweig bildet, beſchäftigt gegenwärtig 234 bürgerliche, 272 privilegirte und befugte Fabrikanten mit 10—11,000 Handarbeitern. Die Fabriken liegen theils in den Vorſtädten Schottenfeld, Neubau, Mariahilf, Gumpendorf, Margarethen und Wieden, theils außer den Linien Wiens in Gaudenzdorf, Fünfhaus und Sechshaus. Unter den angeführten Vorſtädten beſitzt Schottenfeld bei weitem die meiſten, Wieden aber die größten Fabriken. Sie erzeugen alle Gattungen Sammt, Gros de Naples, Gros d'Afrique, Croiſſet, Levantine, Millepoints, Taffet, überhaupt alle

Digitized by Google

glatten Artikel mit den ſchönſten Deſſins zu Kleidern, Gilets und Hutſtoffen. Vorzüglich ſind ſie in halbſchweren, façonnirten Mode-Artikeln berühmt, die den beſſeren Franzöſiſchen, Rheiniſchen und Berliner Erzeugniſſen an die Seite geſetzt werden können. Ausnehmend gut ſind ſie auch in ganz ſchweren Kirchen- und Möbelſtoffen mit Gold und Silber brochirt, worin ſie von keinem Franzöſiſchen Fabrikanten übertroffen werden. Ihr Rohprodukt beziehen ſie faſt ausſchließlich von Wiener Seidenhändlern, die meiſtens Kommiſſionslager von Italieniſchen Häuſern haben, doch auch die eigenen Produkte aus ihren Fabriken in Italien abſetzen und in der Regel auf ſieben Monate kreditiren. Auch geht viel Ungariſche Seide nach Udine und wird dort verarbeitet. Wenn man die Zahl der Fabrikanten mit denen der Arbeiter vergleicht und überdies noch bedenkt, daß die Wiener Fabrikanten ihre Rohprodukte und Erzeugniſſe nicht direkt beziehen und verkaufen, ſo wird man auf den erſten Blick die Uebel erkennen, mit denen ſie zu kämpfen haben. Um die Schwankungen zu erhöhen, kommt noch dazu, daß in Wien Jeder, der die Gewerbs- oder Bürgertaxe zahlen kann, leicht Kredit bekommt und eine Fabrik errichtet. Naht nun die Zeit, wo er das Rohprodukt bezahlen ſoll, ſo muß er aus Mangel an eigenem Fond die Waare um jeden Preis losſchlagen. Bei dieſen Verhältniſſen iſt an Einheit der Preiſe natürlich nicht zu denken, während die Seidenhändler bei ihren Produkten von gleicher Qualität kaum um $\frac{1}{4}$ Florin im Preiſe differiren. Der Mangel an gehörigen Fonds, nicht etwa eine fehlerhafte Manipulation iſt das größte Gebrechen der Wiener Seidenzeugfabrikation; wir finden indeß auch viele Männer, die ſich durch ihre Geſchicklichkeit bei ſtrengem Haushalt ein bedeutendes Vermögen erworben haben.

II. Nach den jetzt zum Zollverein gehörigen Staaten Deutſchlands und den Preußiſchen insbeſondere iſt die Seidenmanufaktur gegen Ende des 16. Jahrhunderts hauptſächlich durch Franzöſiſche Flüchtlinge übertragen. Hier gewann dieſer Fabrikationszweig durch die Betriebsthätigkeit ihrer Gründer und durch die Protektion, welche denſelben von den Deutſchen Regierungen zu Theil wurde, einen feſten Fuß und nach und nach eine größere Ausdehnung. Mit der Uebertragung dieſer Fabrikation von Frankreich auf Deutſchland ſcheint auch zugleich die Sitte mit übergegangen zu ſein, im Bereiche des Luxus und der Mode, Frankreich als für Deutſchland maaßgebend zu betrachten. Allerdings hatten die Franzöſiſchen, namentlich die Lyoner Fabriken einen großen Vorſprung an Zeit und Kräften vor denen aller anderen Länder voraus; dieſen einmal errungenen Vorſprung ſuchten ſie zu behaupten, indem ſie auf die Hervorbringung immer neuer Muſter die höchſte Aufmerkſamkeit verwendeten und ihren Erzeugniſſen dadurch den Reiz der Neuheit verliehen. Möge nun dieſer Umſtand die Veranlaſſung ſein, warum wir in unſerm Geſchmacke uns nach dem Franzöſiſchen bequemten, ſo ſcheint doch dieſer Mode, wenn man auf ihren örtlichen Weg überhaupt Rückſicht nimmt, noch ein tieferer Grund unterzuliegen, ähnlich dem

Laufe eines Fluſſes, welcher genau der Abdachung des Bodens folgt. — Dieſes Verhältniß wirkte hindernd auf die Stabilität unſerer Seidenmanufakturen; es verſchafft dem Franzöſiſchen für ein und denſelben Artikel von gleicher Schönheit und Güte einen wohl auf 20 pro Cent höhern Preis als dem Deutſchen Fabrikate, lediglich weil das Vorurtheil dem auswärts produzirten Stoffe einen größeren Werth beilegt. Es nöthigt die Deutſchen Fabrikanten, welche dagegen anzukämpfen haben, mehr oder weniger zu ihrem eigenen Nachtheile, dieſem Zuge zu folgen. So lange wir nun dieſer Mode zinsbar bleiben, wird höchſt wahrſcheinlich auch Frankreich mit ſeinen Seidenmanufakturen immer einiges Uebergewicht ausüben und gegen die ſelbſtſtändige Entwickelung der unſrigen gleichſam eine Reaktion bewirken, welcher nur durch die größten Anſtrengungen vorgebeugt werden kann; um ſo mehr, weil der Zollſyſteme wegen ein Austauſch unſerer ſchönen billigen glatten Seidenwaaren gegen Franzöſiſche Modewaaren bisher nicht zu erreichen möglich war.

Dieſe Verhältniſſe: der Einfluß der Mode, des Zolles, die Lokalbegünſtigungen in Anſehung der Produktion ſowohl, als des Abſatzes brachten nun unſere Seidenwaarenfabrikation auf ihren jetzigen Standpunkt, in welchem ſie ſich nur mit einzelnen Theilen der ganzen Betriebsthätigkeit beſchäftigt. Dieſer Charakter ſpiegelt ſich auch in den ausgeſtellten Gegenſtänden ab.

Den größten Kampf hatten bisher die **Berliner Fabriken**, welche ſich vorzugsweiſe mit der Anfertigung der feinen Mode-Artikel, der prächtigen Möbelſtoffe und ähnlicher Luxuswaaren beſchäftigten, und deren Abſatz früher durch die verbotähnlichen Zollmaßregeln Friedrichs des Großen geſchützt war, zu beſtehen; indem als Folge der jetzigen Handelsverhältniſſe die Einwirkung der Franzöſiſchen Konkurrenz ſie beſonders traf und noch obendrein durch Parthien fremder Waaren, welche plötzlich und unverhofft auf den inländiſchen Markt kamen, die Preiſe einzelner Artikel eine Zeitlang ſehr heruntergedrückt wurden. Dieſe Verhältniſſe verurſachten temporaire Schwankungen in dem Betriebe der inländiſchen Fabrikation.

In früherer Zeit nämlich bewirkten dieſe Fabrikanten den Abſatz ihrer Produkte durch ein Detailgeſchäft in Berlin ſelbſt, mit welchem ſie zugleich auch den Meßhandel verbanden, und in dieſem nicht unbedeutende auswärtige Geſchäfte nach Polen und Rußland machten. Inzwiſchen hat ſich durch die Umgeſtaltung der kommerziellen Verhältniſſe, durch die erleichterte Verbindung mit den weſtlichen Ländern und dem gleichſam hermetiſchen Verſchluß der öſtlichen Staaten die Geſchäftsführung der Berliner Seidenwaarenmanufaktur ſehr verändert. Ein Theil der Fabrikanten hat ſich in Folge deſſen ausſchließlich auf den Detailabſatz beſchränkt, andere verbinden beides, den Detailverkauf und Meßhandel mit einander, einige haben ausſchließlich auf den Meßverkehr ſich verzweigt, und die kleineren weniger bemittelten Fabrikanten, welche dieſer Konkurrenz nicht begegnen konnten, ſind größten Theils

zu Grunde gegangen. Der erſteren, der Detailliſten Produktion, war beſonders auf die Hervorbringung neuer Muſter, neuer Stoffe hingewieſen, um den Anſprüchen des Luxus zu genügen und gegen die Franzöſiſche Konkurrenz anzuknüpfen, ſie hatten alſo doppelte Schwierigkeiten zu überwinden; ihrem raſtloſen Eifer iſt ſomit die Vervollkommnung dieſes Manufakturzweiges in techniſcher Hinſicht, durch welche der Impuls für immerwährenden Fortſchritt gegeben war, zu danken. Anderntheils fanden ſich Unternehmer, die ſich mehr auf die Fabrikation der geringeren Qualitäten legten, deren Abſatz auf den Meſſen und in den Provinzen zu bewirken ſuchten; die ihrer Geſchäftsführung mehr ein kaufmänniſches Motiv unterſchoben und den Manufakturzweig in ſofern aufnahmen, als dieſer oder jener Artikel der Spekulation das Feld öffnete. Durch dieſe Operationen iſt leider die Menge kleinerer weniger bemittelter Fabrikanten gleichſam erdrückt worden. — Der Fabrikationsbetrieb hat übrigens jetzt noch einen ähnlichen Umfang als in einer der glänzendſten Perioden. — Im Jahre 1797 waren in Berlin allein

1192	Webeſtühle	mit Seidenſtoffen,
52	do.	in Sammt,
526	do.	in ſeidenen Bändern,
154	do.	in ſeidenen Strumpfwaaren,
391	do.	in halbſeidenen Stoffen,

alſo zuſammen 2316 Stühle im Gange.

Die Fabrikation der ſeidenen Bänder iſt hingegen in Berlin faſt ganz eingegangen; dieſelbe wurde zwar von einigen Rheiniſchen Fabriken fortgeſetzt und neuerdings wieder mehr ausgebildet, kann ſich jedoch wegen der Konkurrenz mit dem Auslande auch nur auf wenige Sorten verbreiten.

Das Hauptland der Deutſchen Seidenwaarenfabrikation iſt die Preußiſche Rheinprovinz, die älteſten Sitze derſelben ſcheinen Köln und Mühlheim am Rhein geweſen zu ſein. Auch in Krefeld wurde die Seidenwaarenfabrikation früher noch als in Berlin betrieben, nach dem ſie im Jahre 1656 durch einen aus dem Bergiſchen dorthin gezogenen Vorfahren des jetzt noch ſo achtbar daſtehenden Hauſes von der Leyen u. Comp. daſelbſt gegründet war. Kriege, Handelskonjunkturen haben wechſelweiſe auf den Stand dieſer Fabrikation gewirkt; dieſelbe bewegte ſich, anfänglich zwar nur von wenigen, jedoch ſehr ausgedehnten Fabriken betrieben, in einer beſtimmten Richtung und befand ſich im ſteten Fortſchritte, bis die unter Franzöſiſcher Herrſchaft eingeleiteten Handelsverbindungen ſpäter, nach Wiederherſtellung des Friedens, die Urſache beſonderer Ausbreitung dieſes Manufakturzweiges wurde; ſo daß die in derſelben beſchäftigten Menſchen im Jahre 1780 etwa 5000, gegenwärtig bis auf 20,000 geſtiegen ſind. Von Krefeld hat ſich dieſer Gewerbzweig nach den benachbarten Orten des Preußiſchen Gelderns und Jülichs, Vierſen, Süchteln und Gladbach verpflanzt. Zur Beförderung deſſelben in den Preußiſchen Gebieten am Rhein wurde 1750 die eingeführte rohe Seide von allen Zoll-, Lizent-, Acciſe- und ähnlichen Abgaben befreiet. Gegen-

ſtände der Fabrikation ſind jetzt Sammet und Sammetbänder, Seidenſtoffe, Plüſche, Tücher und Shawls.

In Elberfeld, Barmen und der Umgegend, dem in induſtrieller Hinſicht ſo berühmten Wupperthale, erlangte die Seidenwaarenfabrikation eine gleiche Ausdehnung als zu Krefeld und Vierſen. Die Betriebsweiſe iſt in beiden Diſtrikten ſo ziemlich gleich. Seit Jahren werden hier auch glatte und façonnirte Kleiderſtoffe, Weſtenzeuge, ſo wie überhaupt Mode-Artikel mehr denn ſonſt fabrizirt, und durch die Produktion der glatten ſeidenen Stoffe wie Taffete, Gros de Berlin, Gros de Naples, dem Auslande, namentlich der Schweiz, welche ſich auf ſolche am meiſten gelegt hatte, gegenüber der Markt mit dieſen Artikeln behauptet; jedoch übt die auswärtige Konkurrenz auch hier ihren drückenden Einfluß und läßt dieſer Fabrikation nur nach einer gewiſſen Richtung offenes Feld.

Bei der letzten Aufnahme 1843 wurden gewerbsweiſe in Seiden- und Halbſeidenwaaren gehende Webſtühle gezählt in Berlin 1428, in den Bezirken Potsdam 726, Frankfurt 255, Oppeln 11, Liegnitz 41, Merſeburg 6, Magdeburg 6, Erfurt 32, zuſammen in den öſtlichen Provinzen 2505; in den Bezirken Köln 545, Düſſeldorf 13,651, Aachen 78, Arnsberg 127, Münſter 5, zuſammen in den weſtlichen Provinzen 14,406, ergiebt eine Totalſumme von 16,911. Es befinden ſich demnach beinahe ſechs Siebentheile der Preußiſchen Seidenſtühle in den weſtlichen Provinzen und kann ſchon daraus geſchloſſen werden, daß dort die Zahl der Fabriken und der Arbeiter weit größer iſt. Die Bandſtühle ſind hierbei nicht mitgezählt.

III. Was die Süddeutſchen Zollvereinsſtaaten betrifft, ſo begannen dort erſt in neuerer Zeit einige Manufakturen ihre Thätigkeit auf Seidenwaaren auszudehnen, welchen dann wieder andere beſonders für dieſen Zweig begründete Etabliſſements folgten.

Baiern beſitzt Seidenwebereien in München, Augsburg, Friedberg, Lechhauſen, Landsberg, Straubing, Baireuth, Regensburg, Frankenthal, Weißenburg und Zweibrücken, zuſammen etwa 300 Stühle.

Württemberg zu Ludwigsburg, Stuttgart, Ulm, Bopfingen, Isny und im Schwarzwaldkreiſe. Auch in Hohenzollern-Sigmaringen iſt eine Seidenweberei zu Hettingen mit 60 Stühlen. Auf beide Staaten wird man nicht mehr als 200 Stühle rechnen können. Baden enthält 14 Fabriken mit 1000 Arbeitern; man kann 250 Stühle, zuſammen alſo für die Süddeutſchen Zollvereins-Staaten 750 Stühle annehmen.

IV. Anlangend die zollvereinten Staaten des mittlern Deutſchlands, ſo iſt im Königreich Sachſen die Seidenmanufaktur vor etwa 20 Jahren durch das Haus Thilo und Röhling zu Annaberg im Erzgebirge unter beſonderm Schutze der Sächſiſchen Regierung ſchwunghaft eingeführt, welche ſich in ihren Erzeugniſſen hauptſächlich diejenigen Lyons zum Vorbilde genommen haben: ſie hat ſich ſeitdem in jener fleißigen Fabrikgegend und weiter nach Penig und Frankenberg verbreitet: man zählt jetzt 46 Fabrikgeſchäfte für

Seidenwaaren, ſeidene Bänder und Poſamentirwaaren; die Zahl der Stühle wird auf 250 angegeben. Im Thüringer Verein gehen in Sachſen-Weimar 58 Webſtühle in Seide und Halbſeide. Auch die Baumwollenfabriken in Gera verarbeiten einige Seide. Man kann im Ganzen 70 Seidenſtühle für Thüringen annehmen.

Kurheſſen hat einige Seidenweberei in Kaſſel und Hanau, auch Frankfurt Einiges, ſo daß für dieſen Komplex 60 und im Ganzen für die zollvereinten Staaten des mittlern Deutſchlands 380, mithin für den ganzen Zollverein 18,041 Stühle für Seiden- und Halbſeidenwaaren angenommen werden können.

Es hat in dem letzten Triennium folgende Ein- und Ausfuhr in Zollzentnern ſtattgefunden:

	Eingang.	Ausgang.	Mehr-Ausgang.	Durchgang.
	a. Seidene Waaren:			
1841:	2629	6815	4186	4902,
1842:	2710	5446	2736	4110,
1843:	2633	6301	3668	4214.
	b. Halbſeidene Waaren:			
1841:	1929	3502	1573	854,
1842:	2173	3248	1075	719,
1843:	2351	4071	1720	963.

Die Ausfuhr iſt demnach in der letzten Zeit in einem erfreulichen Steigen begriffen. Die Einfuhr und der Vertrieb der ausländiſchen Seiden- und Halbſeidenwaaren gehen am ſtärkſten über Leipzig und Frankfurt am Main. Die Ausfuhr geht hauptſächlich vom Niederrhein, dem Hauptſitze der vereinsländiſchen Seidenmanufaktur aus.

Nimmt man mit Dieterici (ſtatiſtiſche Ueberſicht der wichtigſten Gegenſtände des Verkehrs und Verbrauchs im Zollverein III, Berlin 1844) den Werth eines Zentners Rohſeide zu 600 Thalern, eines Zentners Seidenwaaren aber zu 2000 Thalern und eines Zentners Halbſeidenwaaren zu 750 Thalern an, ſo reicht die Mehr-Ausfuhr an dieſen Artikeln ungefähr aus, um die Preiſe der zum innern Verbrauch erforderlichen Rohſeiden zu decken.

V. Von den nördlichen Bundesſtaaten haben das Herzogthum Limburg und Königreich Hannover unbedeutende Anfänge von Seidenmanufakturen, letzteres Einfuhr 400 Ztr. Seidenwaaren. Hamburg führte durchſchnittlich für 2,900,000 Thlr. ganz- und halbſeidene Waaren ein.

Frankreich beſitzt zuſammengenommen 84,460 Seidenſtühle, welche jährlich einen Werth von 211,550,000 Frcs. erzeugen, wovon der Werth der Handarbeit faſt 72,000,000 Frcs. beträgt. Die Ausfuhr der Seidenwaaren 100—195,000,000 Frcs. werth, geht überwiegend nach den Vereinigten Staaten, dann nach England, Deutſchland, Belgien, Spanien. Hauptſitze dieſer Weberei ſind: Lyon, welches auf etwa 40,000 Stühlen für

jährlich 100,000,000 Frcs. Seidenſtoffe liefert. Seine Luxusſtoffe vereinigen durchgängig mit dem glänzendſten Aeußern und dem gediegendſten Reichthume einen Geſchmack, welcher bis jetzt in Deutſchland wohl nur bei einzelnen Arbeiten erreicht wird; wogegen für ſeine gleichfalls ſehr ſchönen glatten und leichteren Stoffe, ſowie für ſeine glatten und brochirten Sammete, Deutſchland, die Schweiz und Italien ſchon gefährliche Nebenbuhler geworden ſind. Lyon iſt bei ſeiner Konkurrenz ſo ſehr im Nachtheil, daß es auf dem ausländiſchen Markte endlich unterliegen muß, wenn die innern Verhältniſſe ſich nicht günſtiger geſtalten. Kapital und Arbeit ſind übertheuer, weil faſt alle nothwendigſten Bedürfniſſe des Lebens nur zu hohen Preiſen zu haben ſind; die Folge davon aber iſt, daß nur diejenigen Zweige der Seidenfabrikation ihr Daſein dort friſten können, wo entweder Handarbeit Nebenſache iſt, oder bei denen der hohe Preis des Fabrikats, hohe Löhne geſtattet. Die Franzoſen geſtehen ſelbſt zu, daß wenn die Schweiz, Deutſchland und Italien, bei ihrer ungleich günſtigeren Arbeitslage, es verſtänden, die reichen, façonnirten Stoffe in gleicher Qualität wie Lyon zu erfinden und zu fabriziren, ſo würde dieſe Franzöſiſche Waare auch von den Märkten Englands, der Vereinigten Staaten, Rußlands nnd des Orients verdrängt werden können. Was Lyon bisher den entſchiedenen Vorrang in dieſen Waaren ſicherte, das ſind die alten Traditionen der Kunſt, der dadurch geweckte und durch einen großen Zuſammenfluß von Arbeit und Wetteifer genährte Erfindungsgeiſt, welchem man ohnehin auf alle Weiſe durch Belehrung und Syſtematiſirung zu Hülfe kommt. Dieſen Vorzug wird es behalten, allein es könnte eine Zeit kommen, wo es an Spielraum und an den Elementen für die Kunſt mangelt, denn die Arbeit wird auf einen Rohſtoff verwendet, der einen ſo hohen Werth hat, daß davon große Vorräthe ſich nicht anſammeln laſſen. Die Fabriken ſind deshalb faſt ohne Ausnahme von verhältnißmäßig ſo geringem Umfange, daß 10 Stühle in einem Werkhauſe ſelten vorkommen und da der Fabrikant keine bedeutenden Vorräthe fertiger Waare anſammeln kann, ſo iſt er genöthigt die Beſtellungen abzuwarten, anſtatt dem Konſumenten die Fabrikate anzubieten. Dadurch daß die Lyoner Induſtrie faſt nur von Aufträgen ſich nährt, welche ihre Saiſons haben, der Mode unterworfen ſind und aus verſchiedenen Weltgegenden erwartet werden müſſen; dadurch iſt ihre Lage ſo höchſt mißlich, ſo vielen Schwankungen unterworfen. Kommen die Beſtellungen zu ſpät, zu gering oder gar nicht, ſo ſchließen die Fabrikanten ihre Werkſtätten wie ihre Kaſſen nnd die Arbeiter ſind dem Elende preis gegeben. In Nimes, Avignon und Tours fabrizirt man hauptſächlich Fichus, ſeidene Shawls, Foulards, Grenadines, Florence, Marzeline, Satin und Taffet, Schärpen und Strümpfe; wobei das Drucken eine weſentliche Rolle ſpielt. Da dieſe Gegenſtände allgemeiner gebraucht werden, ſo iſt ihre Fabrikation den Schwankungen der Lyoner Erzeugniſſe weniger unterworfen. St. Etienne, Chaumont und Paris liefern vorzugsweiſe ſeidene Bänder. — Gewöhnliche Sei-

denwaaren zahlen einen Eingangszoll, welcher auf den Zollvereinszentner 220 Thlr. beträgt.

Die bedeutendſten Seidenwebereien **Englands** ſind zu Spitalfields (London), Mancheſter, Macclesfield, Glasgow, Paisley, Dublin ꝛc., zuſammen 298 mit 34,235 Arbeitern, deren Erzeugniß 70,000,000 Thlr. werth ſein ſoll. Der Werth der ausgeführten Seidenmanufakte aller Art war im Durchſchnitt der letzten Jahre 4,920,000 Thlr., vorzugsweiſe nach den Vereinigten Staaten, dann nach den Britiſchen Kolonien in Nordamerika und Weſtindien, Frankreich, Spanien. Dieſe Ausfuhr iſt im Vergleiche mit dem innern Verbrauche ſehr unbedeutend und auch die Einfuhr fremder Seidenwaaren iſt ſo gering, daß ſie in der Quantität nach beiläufigem Schätzungswerthe nicht mehr als 4 pro Cent der inländiſchen Fabrikation betragen hat.

Die **Schweiz** verarbeitet jährlich 1½ Mill. Pfund Rohſeide zum Werth von 24 Mill. Schweizerfranken. Die Zahl der Webſtühle wird zu 30,000 der Werth der Erzeugniſſe zu 40 Mill. Frks. angenommen, wovon $\frac{9}{10}$ ausgeführt wird. Im Kanton **Zürich** mit 12,300 Webſtühlen, im Berneriſchen Jura, zu Biel und für Bänder in Baſel, Stadt und Landſchaft Aarau und Zofingen ſind die Hauptmanufakturen. —

Die Waaren, welche aus Seide oder aus andern Materialien, in Verbindung mit Seide, gefertigt werden, ſind mannigfacher Art; ſie laſſen ſich nicht gut in beſtimmte ſtreng markirte Klaſſen eintheilen, welche bezeichnend genug wären, darnach eine leicht faßliche Vorſtellung über die einzelnen Artikel gewinnen zu können, jedoch würde eine Klaſſifikation vom techniſchen Standpunkte aus, nach welcher alle Seiden- und mit Seide vermiſchten Waaren

1) in glatte und einfache Stoffe,
2) in façonnirte und bunte Artikel und
3) in Sammete und Plüſche

zu theilen wären, die zweckmäßigſte ſein. Dieſe Klaſſifikation iſt auch in Betracht des Einfluſſes der Mode auf dieſen Manufakturzweig ſchwierig. —

Nirgends mehr als bei den Seidenwaaren äußert die Mode ihren Einfluß, ſie fordert eine eigene Spannkraft zur Hervorbringung immer neuer Gegenſtände, bringt die ſchnellſten Veränderungen hervor, bedingt ein eigenes Fabrikationsprinzip und weiſt zum größten Theil die in ihrem Dienſt produzirten Gegenſtände der zweiten Kathegorie, den façonnirten und bunten Artikeln zu, während die erſtern, die glatten Stoffe nicht grade immer das Aufraffen des Neueſten fordern, ſondern nur in einem ruhigen Geſchäftsgange eine permanente Akkurateſſe und Solidität bedingen, wiewohl wieder die Erfindung eines neuen glatten Stoffes von weit größerer Wichtigkeit iſt, als die der gemuſterten und bunten Stoffe. —

Die Sammete und Plüſche ſind wegen ihrer eigenthümlichen Schnitt- und Poile-Arbeiten von den übrigen zu trennen. —

Zu der erſten Gattung, alſo den glatten und einfachen Stoffen, ſind zu zählen: Taffet, Florence, Marceline, Lustrine, Gros de Naples, Gros

de Suisse, Gros de Berlin, Glacé d'été, Glacé de Berlin, Pout de soie, Gros grain, Gros Epinglé, Gros de Paris, Gros varié, Atlass, Satin Turc, Satin Grèc, Satin Russe, Satin de Rome, Drap de soie, Schirmtaffet, Serge, Levantine und alle geköperte Zeuge ꝛc. — Taffte und Lustrines, welche ſeit einigen Jahren in größerer Maſſe als je fabrizirt und abgeſetzt werden, waren von mehreren Fabrikanten ausgeſtellt, dahingegen mangelten Florence und leichte Marceline gänzlich, vermuthlich aus dem Grunde, weil dieſe Artikel vorzugsweiſe in der Schweiz in den gangbarſten Sorten ſo billig und gut angefertigt werden, daß hierin eine Konkurrenz der zollvereinsländiſchen Fabrikanten noch nicht in voller Kraft aufgetaucht iſt; daſſelbe gilt auch von den ganz leichten Sorten in Gros de Naples. — Die Stoffe Gros de Suisse, Gros de Berlin, Glacé d'été, Glacé de Berlin, Pout de soie, Gros grain, Gros Epinglé, Gros de Paris und Gros varié waren in ſchwarz und kouleurt von den verſchiedenartigſten Qualitäten vorhanden, beſonders lagen einige vorzüglich gelungene Stücke Gros grain moiré aus, welcher Artikel ſchon ſeit einigen Jahren eine bedeutende Rolle ſpielt. —

In Atlas, beſonders in ſchweren ſchwarzen Atlaſſen zeigte die Ausſtellung ausgezeichnet ſchöne Sorten, theils aus hieſigen Fabriken, theils aus den Rheinprovinzen. — Satin Turc, Satin Grèc, Satin Russe ſind jetzt wenig gangbar, weshalb auch nur ſehr Weniges in dieſen Stoffen ausgeſtellt war. — Satin de Rome, Drap de soie und kleine Armuren dahingegen zahlreicher und in den beſten Qualitäten. —

Außer den erwähnten Florence, leichten Marceline und Gros de Naples, welche Artikel gar nicht vertreten waren, zeigten ſämmtliche ausgeſtellte glatte Waaren, daß ſie ſowohl in Bezug auf Qualität, als auf Billigkeit der Preiſe den gleichartigen Artikeln des Auslandes gleich zu achten ſind und daß auf ſelbige beſonderer Fleiß und Akkurateſſe verwendet worden iſt. — Die Fortſchritte in der Fabrikation und Appretur der Atlaſſe berechtigen zu großen Hoffnungen für die Zukunft, jedoch knüpft ſich hieran ein Wunſch, nehmlich der: daß ſich Fabrikanten finden mögen, welche ſich auf die Herſtellung der weißen Stoffe, beſonders der Atlaſſe, welche noch immer in ſo großen Maſſen für den inländiſchen Bedarf vom Auslande bezogen werden, ausſchließlich legen möchten.

Wie bekannt giebt es in Frankreich Fabrikanten, welche ſich nur mit Anfertigung weißer oder doch nur hellfarbiger Seidenſtoffe beſchäftigen; dadurch ſind ſie im Stande, ſehr große Partieen auf einmal färben zu laſſen, welches in der Färberei, beſonders auf Weiß, von günſtigem Einfluß iſt. — Auch der Arbeiter, welcher fortwährend nur weiße oder hellfarbige Stoffe macht, gewöhnt ſich unwillkührlich zur Sauberkeit und Akkurateſſe; auch iſt es faſt unmöglich, mit denſelben Geräthſchaften (Blatt und Remiſe) wodurch bald weiße, bald ſchwarze Waaren gearbeitet werden, die erſteren vollkommen rein herzuſtellen.

Digitized by Google

Eine ausgebildetere Fabrikation der weißſeidenen Stoffe, der Florence, leichteren Marceline und leichteren Atlaſſe im Zollverein, würde den Schlußſtein für dieſe Kathegorie der Seidenwaaren bilden und für die Zukunft von den erſprießlichſten Folgen ſein.

Der zweiten Gattung ſind zuzurechnen:

Tapeten, façonnirte, geſtreifte und quadrillirte Kleider- und Weſtenſtoffe, Shawls, Fichus, Schleier, Schlipſe, Gaze, Crèp und Crèp de Chine, Foulard-Roben, Taſchentücher, ſo wie überhaupt alle mehrfarbige und gemuſterte Gegenſtände.

Dieſelben ſtehen alle unter dem beſondern Einfluſſe der Mode und iſt bei einer zeitigen Beurtheilung jedesmal in Betracht zu ziehen:

1. was iſt neu und ſo anſprechend, daß es in Aufnahme gekommen und woher ſtammt es? —
2. welchen Werth hat die Arbeit in techniſcher Beziehung?

Wir gehen jetzt zur Beſprechung der einzelnen auf der Gewerbe-Ausſtellung geweſenen Seidenſtoffe über und beginnen mit

a. den Fabrikaten aus Berlin.

Nr. 4. C. Herold in Berlin lieferte einige moirirte und geſtreifte ſeidene Kleiderzeuge und wenige Scharpen.

Nr. 7. W. A. Meyer Söhne in Berlin lieferten eine ſehr reichhaltige Auswahl in façonnirten, moirirten, geſtreiften und glatten ſeidenen Stoffen zu Mänteln und Kleidern, unter denen mehrere Deſſins befindlich, die — wenn auch von bekannten Muſtern nur wenig abweichend — dennoch ſehr hübſch zu uennen waren. Der darunter erſcheinende gelbe Goldſtoff mit ſpitzenartig gewirkten Streifen auf Atlasgrund gewährte einen glänzenden Effekt, und dieſer, ſo wie die beiden mit Silber durchwirkten Stoffe, lieferten den Beweis recht ſauberer Arbeiten. Die Preisſtellungen dieſer Artikel, welche für einen ausgedehnten Abſatz auch außer Deutſchland mit etwa 750 Arbeitern in Berlin und Bernau gearbeitet werden, ſind angemeſſen.

In der Fabrikation der Seidenſtoffe, beſonders derjenigen mit gros noir (dunſtſchwarz) geſchoſſen, hat dieſe und die unter K. N. 516 genannte Fabrik ſehr viel geleiſtet, und ſcheint deren Wetteifer beſonders auf billige Preisſtellungen für die Waaren gerichtet zu ſeyn.

Nr. 11. L. F. Wolff in Berlin präſentirte nur wenige, den billigen Preiſen nach gut gearbeitete, façonnirte, geſtreifte und glatte ſeidene Kleiderſtoffe, ſo wie einige façonnirte Schlipſe. Das Geſchäft gehört zu den ausgedehnteren der Stadt.

Nr. 17. Gebrüder Rimpler in Berlin, vormals Girard, hatten ausgeſtellt: Eine für das Mauſoleum in Charlottenburg beſtimmte, nach Allerhöchſteigener Angabe Sr. Majeſtät des Königs gearbeitete, aus Leinen und Seide beſtehende Altardecke, welche außer einer Guirlande von Paſſionsblumen, im ſchlichten Tafelgedeck-Muſter mehrere von Gold gewirkte, aus 1200 Buchſtaben beſtehende Bibelſprüche aufwies, deren ſaubere, höchſt ſchwierige

Ausführung den Fabrikanten ſehr zur Ehre gereicht. Ferner eine große Auswahl ſchöner ſeidener Tapeten- und Möbelſtoffe, worunter ein in echtem Karmoiſin-Grund mit verſchiedenem Gold- und Silbergeſpinnſt reich gewirkter Tapeten- und ein im Rokokko-Geſchmack mit Blumen durchwirkter, in 16 verſchiedenen Farben broſchirter Möbelſtoff und außerdem noch viele andere Möbel- und Tapetenſtoffe beſondere Aufmerkſamkeit verdienten.

Außer Sammeten in verſchiedenen Qualitäten produzirten dieſelben noch Glacé d'or et d'argent, ſo wie façonnirte, mit Gold und Silber brochirte Robenſtoffe, moirirte, geſtreifte und glatte Mäntel- und Kleiderſtoffe in mannigfaltiger Art und würdevollen Qualitäten, ſämmtlich mit Fleiß und Sauberkeit und zu angemeſſenen Preiſen gearbeitet.

Die obige, ſeit 1706 beſtehende, ſeit 1819 im alleinigen Beſitze der Ausſteller befindliche Fabrik beſchäftigt für ein Detailverkaufsgeſchäft unter gleicher Firma, 10 Meiſter und 40 Stühle auf Seidenſtoffe, von faſt nur ſchwerer Qualität.

Nr. 20. F. W. Hahn in Berlin produzirte einige façonnirte, quadrillirte und geſtreifte Kleiderſtoffe, Herren-Halstücher und Schlipſe und eine reichhaltige Sammlung ſehr ſchön gearbeiteter Weſtenſtoffe in Sammet, Seide und Halbſeide, die vermöge der Deſſins größtentheils einen guten löblichen Geſchmack bezeichneten und bei guter Qualität in den Preisſtellungen billig zu nennen waren.

Nr. 21. E. Baudouin u. Comp. in Berlin und Züllichau. Unter den verſchiedenen von denſelben zur Schau ausgelegten Seidenſtoffen befinden ſich mehrfache Tapeten- und Möbelzeuge, worunter die in karmoiſin Atlas beſtehenden Tapetenſtücke, mit heraldiſchen Adlern und den Emblemen des Schwanen-Ordens in nüanzirten Farben gewirkt, ſo wie dasjenige im karmoiſin Damaſtgrunde mit Arabesken-Deſſin, als vorzüglich ſchön erſcheinen, und von den verſchiedenen mit Gold und Silber broſchirten Stoffen verdient derjenige mit mehreren Farben ganz beſonders hervorgehoben zu werden.

Die große Mannigfaltigkeit der façonnirten, moirirten und geſtreiften Mäntel- und Kleiderſtoffe, ſo wie die reiche Auswahl von Weſten- und glatten Stoffen in kouleurt und ſchwarz, laſſen die Betriebſamkeit der Fabrikanten nicht verkennen, und die Preisſtellungen dieſer verſchiedener Artikel liefern zugleich den Beweis, daß alle Aufmerkſamkeit aufgeboten worden, der Konkurrenz die Wage zu halten und den guten Ruf der Berliner Seidenwaaren-Fabriken, ſowohl für den Detail- in der Hauptſtadt, als für den Engros-Verkauf auf Meſſen und nach auswärts zu bewahren.

Die Fabrikanten beſchäftigen nach Umſtänden 160 bis 220 Arbeiter, wovon mehr als zwei Drittheile in Züllichau.

Nr. 28. Heinrich Landwehr in Berlin hatte in ſehr beſcheidener Weiſe nur einige façonnirte und geſtreifte Kleiderſtoffe, Kravatten und Schlipſe für Herren in verſchiedenen Gattungen und Muſtern geliefert, und wenn ſchon die Geringfügigkeit dieſer Gegenſtände keine beſondere Aufmerk-

Digitized by Google

ſamkeit erregte, ſo waren doch die guten Qualitäten, der Geſchmack und die Preiswürdigkeit anzuerkennen.

Nr. 30. G. F. Schultze daſelbſt hatte vorzugsweiſe verſchiedene ſchwarze ſeidene Stoffe ausgehängt, darunter ſich Atlaſſe in verſchiedenen Qualitäten, hinſichtlich der Deckung und ſchönen Appretur, ſo wie ein ſchön gelungener Gros grain moiré, beſonders auszeichneten. Mehrere ausgelegte ſchwarze Herrenhalstücher und Schlipſe, in façonnirt und glatt, ſo wie überhaupt die anderen Stoffe, waren von ſchöner Qualität, außerordentlich gut gearbeitet und für preiswürdig zu achten.

Nr. 37. Herrmann Gewer u. Comp. in Berlin zeigten als Schauſtück einen Vorhang auf hellblau ſeidenem Atlasgrunde mit weißem Muſter welcher, für den Tempel des jüdiſchen Waiſenhauſes zu Berlin gefertigt, vom akademiſchen Künſtler Herrn C. A. W. Hoppe komponirt und arrangirt, allgemeinen Beifall fand. Die Randverzierungen, der aufgeſchlagene Talmud, die Krone und Inſchriften waren vortrefflich gezeichnet und ſauber ausgeführt, ſo daß das Werk eines beſondern Lobes würdig iſt. Bei größerer Friſche, die durch den Gebrauch gelitten zu haben ſcheint, würde daſſelbe einen noch weit gefälligern und beſſern Eindruck gemacht haben.

Außer dieſem erſchienen einige Weſtenſtoffe, Hut-Velpel und Shawls für Herren, welche im Allgemeinen gut gearbeitet und rückſichtlich der angeſetzten Preiſe billig zu nennen waren.

Nr. 41. Von J. A. Heeſe in Berlin war noch ein Crèpe de Chine-Tuch, von inländiſcher Seide gewebt, ausgehangen, welches ungefärbt eine ſchöne, natürliche Weiße hatte; aber leider fehlte dem Stoffe noch das dem echten Crèpe de Chine eigenthümliche Weiche und Krauſe, welches ſonſt bei richtiger Behandlung auch aus der inländiſchen Seide herzuſtellen iſt.

Nr. 42. Adolph Itzig u. Comp. lieferten ein nicht unbedeutendes Aſſortiment bunter, karrirter, geſtreifter und moirirter Weſten-Sammete, welche leider ſämmtlich in imitirten Deſſins und in ſehr ungleichen Qualitäten beſtanden.

Die Fabrikanten beſchäftigen 85 Arbeiter und haben allein auf Sammet 50 Stühle.

Nr. 54. George Gabain (Beſitzer Gebrüder Gropius). Dieſe Firma, welche von jeher den Ruf gediegener und geſchmackvoller Fabrikate ſowohl in der Kunſtweberei als in einfachen Seidenſtoffen ſich zu erwerben gewußt hat, beſtätigte denſelben auch hier durch Auslegung ihrer Erzeugniſſe, welche eine ganz beſondere Belobung um ſo mehr verdienen, weil die Mehrzahl der ſchönen Muſter von eigener Erfindung auch ohne Nachahmung Franzöſiſcher Deſſins entworfen ſind, und nächſt ihren meiſterhaften Zeichnungen ſich durch höchſt geſchmackvolle Farbewahl ſo auszeichnen, daß ſie den beſten Franzöſiſchen Fabrikaten der Art vollkommen an die Seite geſtellt werden können.

Beſondere Erwähnung verdienen eine mit Gold durchwirkte reiche Tapete auf ponçeau Atlasgrund, mit einem durch ſchattirte Arabesken eingefaß-

ten Silberſchilde, worauf der Preußiſche ſchwarze Adler mit der Königskrone, Scepter und Reichsapfel, durch Sammet-Chenille und andere Brochirungen vortrefflich dargeſtellt iſt. Eine gleiche Tapete auf weißem Grunde mit dem rothen Adler (Kurmark Brandenburg) befand ſich in der Seiten-Abtheilung rechts. Dieſe letztere Tapete iſt für die Parade-Kammer im Königl. Schloſſe zu Berlin beſtimmt. Unter derſelben erſchien eine ſeidene Brokatelle-Tapete auf braun verziertem, mit gelber Seide eingeſchoſſenen Grunde, welche einen eigenthümlichen ſchönen Effekt darbot, indem darin der Adler auf dem ſcharlachrothen Felde beſonders lebhaft hervortrat und die Farben-Zuſammenſtellung als höchſt gelungen zu betrachten war.

Vorzüglich ſchön gezeichnet war die in der Mitte dieſes Schauſtandes oben angebrachte Palmen-Tapete auf karmoiſin Grund. — Die aus einem Kelche ſich ausbreitenden Palmenzweige und Blätter ſind durch mannigfache Abbindungen der Einſchußfäden ſo vortrefflich abſchattirt, wie man es ſelten in einem Gewebe finden wird. Mit gleichem Fleiße ſind auch die übrigen Tapeten, Bordüren und Möbelſtoffe gearbeitet.

Unten auf der Eſtrade des Schauſtandes lagen außer Glacés d'argent und Glacés d'or noch andere Kleiderſtoffe mit Gold und Silber durchwirkt, worunter ein neuer Stoff — Crèpe d'argent — auf roſafarbenem Grunde viel Beifall verdiente.

Gegenüber am Fenſter erblickte man ſchöne ſchwarze Stoffe und mehrere façonnirte und geſtreifte Kleiderzeuge ausgehangen, welche den guten Geſchmack beſtätigen, und verdienten die darunter befindlichen Glacés de Berlin nicht allein hinſichtlich der vortrefflichen Qualität, Arbeit und Farben, ſondern vielmehr deshalb ganz beſonders hervorgehoben zu werden, weil dieſer Fabrik der Ruhm gebührt, dieſen ſchönen Stoff ſowohl, wie mehrere andere glatte und einfache Stoffe erfunden zu haben.

Sämmtliche ausgelegte Fabrikate waren in ſo ausgezeichnet guten Qualitäten gearbeitet, daß ſie den bekannten guten Ruf der Fabrik in allen Beziehungen vollkommen bethätigen.

Mit der Fabrik iſt unter gleicher Firma ein Detail-Verkaufsgeſchäft verbunden.

Nr. 59. J. C. Rammlow legte neben den Beweiſen ſeiner Seidenzucht mehrere ſeidene Strümpfe und Handſchuhe aus, welche aus ſelbſtgewonnener Seide und recht gut gearbeitet waren.

Nr. 60. C. W. Oehme in Berlin lieferte eine ſehr ſchön und ſauber gearbeitete Altardecke von echt karmoiſin Atlas, woran das in deren Mitte befindliche Kreuz und die Sonne, der Sternenfond, ſo wie die breite Bordüre, — im Arabesken-Muſter — mit gelbſchattirter Seide in einem Stück gewirkt, einen hübſchen Effekt gewährten. Außer dieſer erblickte man auf der Rückſeite des Schauſtandes mehrere façonnirte, moirirte, quadrillirte, geſtreifte und glatte Kleiderſtoffe und ausliegend zu beiden Seiten verſchiedene

Zeuge in kouleurt und ſchwarz, preiswürdige Hut-Velpel und Hut-Futter, mehrere Gattungen von Regen- und Sonnenſchirm-Stoffen, die wegen ihrer Billigkeit nicht außer Acht zu laſſen und wegen ihrer eigenen und ſauberen Arbeit beſonderes Lob verdienen. — Eine Auswahl kleiner Damen-Kravatten in Sammet und Plüſch war im Betreff des Gewebes, weniger in den Muſtern, lobenswerth.

Das obige Fabrikgeſchäft wird theils in Berlin, theils in Bernau betrieben, zuſammengenommen mit 214 Stühlen und 325 Arbeitern.

Nr. 61. A. F. Meubrink daſelbſt lieferte ſchöne façonnirte und glatte Kleider- und Möbelſtoffe, eine reichhaltige Auswahl höchſt geſchmackvoller und preiswürdiger Weſtenſtoffe, ganz vorzüglich ſchön gearbeitete Crêpe de Chine in den ſchönſten Farben, zu Kleidern, auch in fertigen Tüchern groß und klein, Shawls und kleine Fichus von Barège-Stoff, letztere Gattung auch in Marceline-Stoff gauffrirt und gleich dem Franzöſiſchen Fabrikate ſauber gearbeitet.

Unter den Kleiderſtoffen erſcheinen die mit Silber durchwirkten Zeuge, ſo wie der mit kouleurten Blumen-Guirlanden und in aufgewirktem Spitzenmuſter gezierte Gros-de-Tour-Stoff, welcher letztere während der Dauer der Ausſtellung im Ausſtellungs-Lokale gearbeitet wurde, beſonders lobenswerth.

Als Gegenſtand der Aufmerkſamkeit erſchien das aufgeſtellte höchſt künſtlich gearbeitete Banner, welches zur Huldigungsfeier Sr. Majeſtät des Königs für die hieſige Sammet- und Seidenwirker-Innung angefertigt war. — Das in der Mitte deſſelben durch Chenille hergeſtellte Sammetſchild enthält die ſämmtlichen Werkzeuge der Seidenwirker in Gold- und Silber-Brochirungen von ſehr ſchwieriger mühſamer Arbeit. Ueberhaupt zeichnet ſich die Fabrik des Ausſtellers durch ſaubere und in allen Beziehungen beendigte Arbeiten aus.

Ausſteller hat ſeine Fabrik im Jahre 1826 im ganz kleinen Maßſtabe errichtet, arbeitet aber jetzt mit 130 Jakquardmaſchinen und macht nicht unbedeutende Ausfuhrgeſchäfte nach Mexiko und Braſilien.

Nr. 71. Heinrich Levin lieferte mehrere Weſtenſtoffe, Fichus, Schärpen und Shlipſe in Sammet, Seiden- und Halbſeiden, welche meiſtens recht brav gearbeitet waren und einen guten Geſchmack für die Beſtimmung dieſer Artikel an den Tag legten.

Nr. 450. F. W. Delang daſelbſt hatte zwei Stück Weſtenſtoffe ausgeſtellt

Nr. 516. Jakob Abraham Meyer u. Comp. in Berlin und Brandenburg produzirten ein Seiden-Tableau: „Mein letzter Wille“ (Sr. hochſeligen Majeſtät Friedrich Wilhelm's III.). Dieſes Kunſtgewebe, welches von dem Herrn Profeſſor von Klöber entworfen und von den Muſterzeichnern Gebrüdern Zoll patronirt iſt, hat bereits bei einer andern Veranlaſſung öffentlichen Beifall geärndtet und fand ihn auch hier, da es, ganz vorzüglich ausgeführt, den beſten Lyoner Arbeiten dieſer Art, als z. B. dem Portrait von Jacquard (dem Erfinder der Jacquard-Maſchinen) würdig zur

Seite geſtellt werden konnte. Die dabei bewieſene Ausdauer muß nur rühmend anerkannt werden. Außerdem iſt eine große Auswahl façonnirter, geſtreifter, moirirter und glatter Mäntel- und Kleiderſtoffe, verſchiedene gemuſterte Weſtenſtoffe, Shlipſe und Kravatten für Herren, ſo wie mehrere Sammete und Velpel in verſchiedenen Qualitäten, darunter die façonnirten Stoffe in Streifen und Moiré, beſonders in Betracht zu ſtellen, da dieſelben — wenn auch zum Theil in bekannten Muſtern — hinſichtlich ihrer ſauberen, regelmäßigen und netten Arbeit wohl verdienen, mit jenen im vollen Ruhme ſtehenden Stoffen verglichen zu werden. — Die Preiſe der Waaren dieſer an Ausdehnung wohl größten Fabrik des Ortes ſind im Allgemeinen billig zu nennen.

Neben dem Berliner Etabliſſement beſteht eine im Jahre 1832 zu Brandenburg gegründete Fabrik, welche faſt 700 Arbeiter zählt, unter gleicher Firma; auch hat daſſelbe Haus in der Strafanſtalt zu Brandenburg ſeit einer Reihe von Jahren etwa 40 Stühle unter einem eigenen Werkmeiſter. Die Ausfuhr an ſeidenen Stoffen, namentlich nach Oſten, ſoll nicht unbedeutend ſein.

Die von J. A. Moesgen daſelbſt (2355) in einem Karton ausgeſtellten wenigen karrirten, durch gedruckte Ketten chinirten Weſten-Sammete waren hübſch zu nennen. — Dieſe mühſame und ſchwierige Arbeit hatte der Ausſteller ſo gelungen ausgeführt, daß ſie lobend erwähnt zu werden verdienen.

b. Fabrikanten in Potsdam.

Nr. 2002. Stieff und Harraß nahmen ein kleines Aſſortiment ihrer Waaren noch vor eröffneter Ausſtellung zurück.

Nr. 2755. Leopold Sommerberg hatte einige ſeidene und halbſeidene Weſtenſtoffe, ſo wie einige geſtreifte ſatinirte Herrenhalstücher vorgelegt.

c. Fabriken in der Preußiſchen Rheinprovinz.

Den rheinländiſchen Seidenwaarenfabrikanten ſprachen die in Berlin anweſenden Franzöſiſchen Kommiſſarien mit Recht das beſondere Verſtändniß zu, ſolche Artikel in aller Vollkommenheit zu liefern, welche für die größere Konſumenten-Maſſe beſtimmt ſind; in dieſer Richtung beſchäftigen ſie eine große Anzahl Menſchenhände. Mit Ausnahme weniger ſteht der rheinländiſche Fabrikant im Allgemeinen von der Fabrikation der Pracht- und ſehr feinen Luxus-Artikel ganz ab; nicht darum, weil er ſie nicht anfertigen kann, ſondern nur, weil er weniger Nutzen darin, als in der Anfertigung ſolcher Waaren findet, wovon ſich große Maſſen abſetzen laſſen, ſei es nun für den Export, für den Mittelſtand oder für das Land. Es iſt recht ſichtbar, wie jede dieſer Fabriken ihre Kräfte mehr auf ſpezielle Artikel verwandte, dieſe deshalb aber auch um ſo beſſer und billiger herſtellte. Als ſchlagender Beweis, wie viel mehr bei ganz beſonderer Pflege einzelner kurrenter Artikel geleiſtet werden kann, heben wir die Fabrikation der Sammete und Sammetbänder hervor, worin die Rheinländer es zu einer ſolchen Fertigkeit gebracht haben, daß ſie faſt den ganzen Weltmarkt damit verſorgen. Aehnlich

PARSONS LIBRARY University of MICHIGAN

iſt es auch mit gewiſſen halbſeidenen und gemiſchten Waaren, worin beſonders Elberfeld voranſteht. So lieferten nämlich unter

Nr. 1002. J. F. Koch in Köln. Ein Stück karmoiſinrothen Seiden-Damaſt, welches ſowohl in Farbe und Muſter, als auch hinſichtlich der Weberei recht brav gearbeitet war.

Von ſeinen beliebten Kleiderſtoffen und Halstüchern, womit etwa 250 Stühle beſchäftigt ſind, hatte Fabrikant nichts eingeſandt.

Nr. 1029. Schmits und Holthaus in Elberfeld eine Auswahl diverſer Möbelſtoffe in Halbſeide, mit Leinen und Wolle gemiſcht, Halbwolle und in Roßhaaren, Tiſchdecken in Halbſeide und Halbwolle, Weſten in Cachemire und Damenmäntel in verſchiedenen Stoffen. Unter den Möbelſtoffen, wobei auch mehrere für Wagenbezüge, befanden ſich hübſche Muſter und waren ſämmtliche Artikel recht gut gearbeitet und billig zu nennen.

Einſender betrieben ein umfangreiches, regſames Geſchäft.

Nr. 1034. J. H. Funke, Eidam Boeddinghaus u. Comp. in Elberfeld. Eine gleiche Anſicht, als von den Erzeugniſſen der vorigen Herren Ausſteller geäußert wurde, gilt auch für dieſes Haus, welches auch mit demſelben in einer Loge auf der Ausſtellung vereinigt war.

Dieſes ſehr bedeutende Fabrikhaus arbeitet größtentheils für den Export.

Nr. 1035. Johann Simon's Erben in Elberfeld. Ein höchſt vollſtändiges Sortiment glatter, gedruckter und gemuſterter Seidenwaaren, beſtehend in einfachen und façonnirten Atlaſſen und anderen Stoffen für Kleider, einfachen und gemuſterten Sammeten für Roben und Weſten, ſeidenen Umſchlagetüchern, Echarpes, Shawls, Shlipſen, Kravatten, gauffrirten Fichus, bedruckten Foulard-Kleidern und Taſchentüchern, Romales und mannigfaltigen Weſtenſtoffen. Das ganze Sortiment, wie es hier ausgelegt war, entſprach den Anforderungen des konſumirenden Publikums größerer Städte, es war ſo mannigfach, daß es zu weit führen würde, auf jeden einzelnen Theil beſonders einzugehen.

Aus Allem ſprach ſich eine hohe Gediegenheit aus, und jeder einzelne Theil bekundete eine Akkurateſſe in der Anfertigung, welche der konſequenten und umſichtigen Leitung dieſes Etabliſſements zum Lobe gereicht. Die glatten und façonnirten Atlaſſe waren ſowohl im Material, als in dem Gewebe, vorzugsweiſe aber in der Appretur den Franzöſiſchen ſo täuſchend ähnlich, daß ſelbſt der Kenner ſie nicht von denſelben zu unterſcheiden vermochte. Die Druckſachen, als Foulards, Kleider, Taſchentücher und gauffrirte Fichus bewieſen eine große Vollkommenheit im Seidendruck. — Ein Stuhl mit ſeidenem Damaſtbezug, worauf das Königlich Preußiſche Wappen und der Namenszug Sr. Majeſtät eingewebt waren, zeigte auch, daß dieſe Fabrik künſtlichere Webereien auszuführen im Stande iſt.

Die obige Firma ſcheint, in ihrem Fabrikzweige, das bedeutendſte Geſchäft in der Rheinprovinz zu machen.

Nr. 1038. J. C. Haarhaus Söhne in Elberfeld. Hübſche Weſtenſtoffe in Seide und Seide mit Wolle und mehrere halbſeidene Tücher und Shawls. Sehr ſchätzbar iſt die Geſchicklichkeit dieſer Fabrikanten; die Waaren führen hübſche Muſter und ſind ſehr ſauber gearbeitet.

Daß dieſe Fabrik auch befähigt iſt, künſtlichere Arbeiten zu liefern, bewies die ausgelegte Tiſchdecke, welche, umgeben von geſchmackvollen Verzierungen und Preußiſchen Adlern, zwei Anſichten des Kölner Domes und eine Figur, den Vater Rhein, wohlausgeführt darſtellte.

Die Fabrikanten arbeiten in erheblichem Umſange.

Nr. 1043. A. Rittershauß u. Comp. in Barmen. Ein Sortiment ſeidener und halbſeidener Waaren, beſtehend in ſchwarzen Taffeten, Atlaſſen, Serge, Putz und Umſchlagetüchern für den Mittelſtand und für Landbewohner, ferner Herren-Halstücher, Kravatten und façonnirte Knopfſtoffe. Das ſehr verſchiedenartige Sortiment dieſer Waaren war durchgehends gut gearbeitet. Wenn man berückſichtigt, daß ſowohl hinſichtlich der Preiſe, als des Geſchmacks, Alles für die größere Kundſchaft berechnet iſt, ſo muß hierbei weniger die Eleganz der Waaren, als der Fabrikationsplan beachtet werden, ob die ausgeſtellten Gegenſtände dem Bedürfniſſe und Geſchmacke des größeren Publikums angemeſſen ſind. Dies Ziel war hier erreicht, und gewiß beweiſt es auch eine große Geſchicklichkeit, in dieſer Art zu fabriziren und es dem ſchlichten Manne recht zu machen.

Eine Folge dieſer Beſtrebungen iſt, daß die Ausſteller ein ſehr umfangreiches Geſchäft machen.

Nr. 1050. Dönch und Hager in Barmen. Ein Gewand für katholiſche Prieſter und einen Tapeten-Koupon, von Seide und Glasgeſpinnſt gewebt. Dieſe Arbeiten waren den Franzöſiſchen ähnlicher Art vollkommen gleich zu achten und vorzüglich gut ausgeführt.

Die Fabrikanten ſollen auch von dieſen Artikeln geringeren Verbrauchs verhältnißmäßig anſehnlichen Abſatz haben.

Nr. 1058. F. W. v. d. Steinen in Wülfrath. Die Fabrikate des Ausſtellers verzweigen ſich auch auf andere Gattungen und waren hier nur inſofern aufgenommen, als einige Damaſte aus Floretſeide mit Wolle, ferner Haardamaſte, verſchiedene andere Haargewebe mit Seide und Haarknöpfe — durchſchnittlich gute Waare — darunter ſich befanden.

Nr. 1059. Neviandt und Pfleiderer in Mettmann bei Elberfeld. Gemuſterte Frauentücher in Ganz- und Halbſeide, desgleichen ganz ſeidene Herrentücher (Kravatten), ein kleineres Sortiment, als die vorhergehenden zwar, jedoch in allen ſeinen einzelnen Artikeln von gleichem Genre und Qualitäten, als die vorgenannten beiden Läger der Herren Rittershauß u. Co. und Funke Eidam Böddinghaus u. Comp.

Der Betrieb der Fabrik geſchieht in erheblichem Umfange.

Nr. 1110. H. J. Neuhaus, Färber in Krefeld. Gepreßte Sammete und ein gemuſterter ſeidener Shawl mit regenbogenfarbigem Schein, welche

Gegenſtände wohlgelungen waren und andeuteten, daß der Ausſteller außer ſeiner Färberei auch Gauffrir- und Guillochir-Maſchinen beſitzt und dergleichen Arbeiten ausführt.

Nr. 1112. H. vom Bruck und Söhne in Krefeld. Sammete in mittleren und ſchwereren Qualitäten, einfache façonnirte und karrirte Sammetbänder. Die Sammete waren, wenngleich es in den theuren Qualitäten weniger ſchwierig iſt, dennoch von ſo ausgezeichneter Güte und in ſo ſchönen Farben, daß die höchſte Vollkommenheit darin erreicht iſt. Ein Gleiches läßt ſich auch von den Sammetbändern ſagen, welche zum größten Theil für den Abſatz nach der Schweiz beſtimmt ſind.

Die obige Fabrik iſt in ihrem Zweige zu den Geſchäften erſten Ranges zu zählen.

Nr. 1113. Peter Storck in Krefeld. Einige ſchwarze Seidenwaaren, nämlich Taffet-Atlas und Schirmtaffet, welche ſich ihrer guten Arbeit und Billigkeit wegen empfahlen.

Nr. 1114. Karl Heymann u. Comp. in Krefeld. Ein Sortiment von ausgezeichnet gut gearbeiteten ſeidenen Weſtenzeugen, Atlas-Kravatten und façonnirten Shlipſen, deren Deſſins von einem guten Geſchmack zeugten, und deren Preiſe den ſchönen Qualitäten angemeſſen waren. Einige Weſten, deren Muſter durch bedruckte Kette erzeugt waren, erwarben ſich beſondern Beifall.

Nr. 1116. Höninghaus de Greiff u. Comp. in Krefeld. Eine Auswahl Sammete in gewöhnlicher und außergewöhnlicher Breite, in verſchiedenen Qualitäten und Farben. Dieſe Waaren waren ſämmtlich vorzüglich zu nennen, ſie laſſen auf eine gewiſſe Vollkommenheit dieſes Etabliſſements ſchließen, und darum iſt es um ſo mehr zu bedauern, daß daſſelbe nur dieſen einen Artikel zur Ausſtellung gebracht hatte, während es, ſo viel uns bekannt, ſich noch auf mehrere andere Artikel, z. B. Fantaſie-Plüſche ꝛc., verzweigt, welche nur zuſammen die Leiſtungen der Ausſteller in ihrem ganzen Umfange erkennen laſſen.

Eine Seiden- und Sammet-Waaren-Fabrik erſten Ranges.

Nr. 1117. ter Meer u. Comp. in Krefeld. Diverſe gemuſterte und chinirte (mit gedruckten Ketten gearbeitete) ſeidene Kleiderſtoffe, welche allerliebſte Muſter hatten und recht gut gearbeitet waren. Ein guillochirter Stoff, Caméléon genannt, war beſonders wohl gelungen zu nennen.

Nr. 1118. Frd. Heinr. und Konr. von der Leyen u. Comp. in Krefeld. Sammete in gewöhnlicher Breite auch bis zu 67 Zoll breit, Velour, Iris, Luſtrine, Atlaſſe, façonnirte Kleiderſtoffe, Gros de Suiſſe, verſchiedene Echarpen und Tücher, Hut-, Schuh- und andere Bänder. Die Sammete ſchwerer Qualität und ſämmtliche vorbenannte Artikel waren mit ſo vieler Sorgfalt gearbeitet, daß ſich darin der alte Ruhm auf's Neue bewährte, welchen dieſe zu den ehrenwertheſten Häuſern erſten Ranges gehörige Fabrik ſeit einer langen Reihe von Jahren genießt. Vorzugsweiſe war die ſchöne Appretur in den ſchwarzen Atlaſſen hervorzuheben.

Digitized by Google

Nr. 1119. Schopen u. ter Meer in Krefeld. Aſſortiments von ſeidenen Kleiderſtoffen, Damen-Scharpen und Tücher in Seide und Sammet, façonnirte und chinirte Sammetweſten. Die Kleiderſtoffe waren ganz vortrefflich gearbeitet und in hübſchen Deſſins und Farbenſtellungen, eben ſo auch die Scharpes und Tücher. Unter den Weſtenſtoffen befanden ſich einige mühſam gearbeitete chinirte, überhaupt aber waren ſämmtliche Waaren ſehr anſprechend.

Nr. 1120. Joh. Kaibel in Krefeld. Eine Kollektion façonnirter, quadrillirter und geſtreifter Seidenzeuge zu Kleidern. Sämmtliche Stücke zeigten, daß dieſe Fabrik eine beſondere Aufmerkſamkeit auf dergleichen Kleiderſtoffe verwendet, denn ſie waren durchweg ſo gleichmäßig brav gearbeitet und zeigten eine ſo ſorgfältige Wahl der Farben und geſchmackvolle Deſſins, daß man den fleißigen und aufmerkſamen Fabrikanten ſogleich daran erkannte. Unter Anderm fand ein mit aufgewirkten Spitzen gearbeiteter ombrirter Stoff vorzugsweiſe Beifall.

Bekannt iſt, daß dieſe Fabrik in ſehr erheblicher Ausdehnung arbeitet.

Nr. 1121. Scheibler u. Comp. in Krefeld. Einfache Sammete in gewöhnlicher und $\frac{5}{4}$-Breite, auch glatte, gauffrirte und geſtreifte Sammete, ſchwarzſeidene Waaren, als: Atlaſſe, Serge, Armures ꝛc., gauffrirte, quadrillirte und geſtreifte Sammet-Bänder, auch glatte halbſeidene Bänder. Die Sammete waren ſchön gearbeitet und preiswürdig, vorzüglich brav aber waren die ſchwarzen Seidenſtoffe gearbeitet, beſonders die Atlaſſe, welche ſich hinſichtlich ihrer vortrefflichen Appretur auszeichneten.

Auch dieſe Fabrik gehört zu den bedeutendſten ihrer Art.

Nr. 1127. C. Mengen in Vierſen. Halbſeidene Möbelſtoffe, Moiré mit Silber, Satin de craine, halbſeidene Serge, baumwollener Sammet oder Kaſtorine und halbſeidener Velour gauffré. Dieſe Artikel, ſämmtlich gut gearbeitet, laſſen großen darauf verwandten Fleiß und eine eigenthümliche Gewerbthätigkeit hervorleuchten. Aus dieſem Geſichtspunkte waren die vielfachen Verzweigungen nach Gegenſtänden aus anderen Rohſtoffen, z. B. aus Roßhaaren, aus Baumwolle, Silber, Wolle u. ſ. w., zu betrachten. Unter den ausgeſtellten Waaren war noch ein durch Druck vollendeter rother Möbelſtoff, welcher das ſonſt gewöhnliche façonnirte Fabrikat erſetzen ſollte, bemerkenswerth.

Der Chef dieſer anſehnlichen verdienten Fabrik hat ſchon im Jahre 1837 von des Königs Majeſtät die goldene Denkmünze empfangen.

Nr. 1128. Gebrüder Menghius in Vierſen. Recht gut gearbeitete und preiswürdige einfache und gauffrirte Sammete, welche um ſo mehr zu loben ſind, als es einer jüngeren Fabrik ſchwer hält, gegen die älteren anzukämpfen, welche unter günſtigen Konjunkturen eine ſichere Grundlage für ihre Unternehmungen hinter ſich haben.

Dieſe erſt im Anfange des Jahrs 1844 errichtete Fabrik beſchäftigt bereits 70 bis 80 Perſonen.

Nr. 1129. Friedr. Diergardt in Vierſen. Ein Sortiment ſeidener Sammete, façonnirter Sammet-Shawls, Sammet-Bänder, Hutplüſche, ſeidener Tücher, Shawls, Echarpes, diverſer Seidenſtoffe, als Atlas, Satin de Chine, Serge, Gros de Berlin ꝛc., ingleichen ſeidene Korden.

Bei genauer Betrachtung aller dieſer Artikel mußte ſowohl dem Fleiße und der Umſicht bei Anfertigung dieſer Waaren, als auch ſelbſt der Kenntniß über das Bedürfniß in den überſeeiſchen und Kontinentalplätzen, dem man hier in allen Stücken nachzukommen bemüht war, Anerkennung gezollt werden. Vorzüglich waren die Sammete und Sammet-Bänder hervorzuheben, welche von den billigſten Gattungen an bis zu den feinſten Qualitäten alle techniſchen Vortheile des In- und Auslandes erkennen und nichts zu wünſchen übrig ließen. Auch in gemuſterten Sammet-Arbeiten lagen gelungene Fabrikate vor, unter denen ein façonnirter Sammet-Shawl und einige gemuſterte Ceinturen, welche bei Anweſenheit Sr. Majeſtät des Königs angefertigt worden ſind, ſich auszeichneten. Ingleichen waren auch obenerwähnte Seidenſtoffe, beſonders die Atlaſſe, als gelungene Waaren zu betrachten. Sämmtliche Waaren laſſen einen Schluß über die Großartigkeit des Etabliſſements folgern und die eifrigen Beſtrebungen ahnen, welche vorangegangen ſein müſſen, um ein ſolches Ziel zu erreichen. Der Ausſteller verſendet ſeine Erzeugniſſe in bedeutendem Umfange nach überſeeiſchen Plätzen und es mag kaum einen bedeutenden Hafenplatz außerhalb Europa geben, wohin dieſelben nicht ſchon gegangen ſind.

Bekannt iſt ferner, daß der Betrieb dieſer Fabrik an 42 Orten der Regierungsbezirke Düſſeldorf und Aachen etwa 1550 Webeſtühle und an 2500 Arbeiter beſchäftigt; auch iſt nicht in Abrede zu ſtellen, daß dieſe in der Rheinprovinz häufige Vertheilung an verſchiedene Orte für das Familienleben wie in volkswirthſchaftlicher Hinſicht weſentliche Vortheile gewährt.

Nr. 1151. von der Herberg u. Comp. in Krefeld. Einfache ſchwere Sammete, gemuſterte Velours d'Afrique, façonnirte Sammet-Shawls und Tücher und façonnirte Sammet-Bänder. Die Arbeiten dieſes Hauſes, welches in den Rheinlanden, ſo viel uns bekannt, die Jacquard-Stühle für Sammet zuerſt einführte, zeigten, daß daſſelbe den gemuſterten Sammeten, trotz der Schwierigkeit bei ihrer Anfertigung, einen beſonderen Fleiß widmet und darin auch eine hohe Vollkommenheit erreicht hat. Eben ſo wohlgelungen waren auch die Sammet-Tücher mit chinirten Muſtern, welche beſonderen Beifall fanden. Die einfachen Sammete waren preiswürdig und gut gearbeitet.

d. Baiern.

Nr. 1341. Anton Ziegler in Regensburg. Zwei Stück Gewebe von ſelbſtgewonnener weißer und gelber Rohſeide, welche vorzüglich gut gearbeitet waren.

Nr. 1355. Jakob Neuſtädter in Baireuth. Ein vollſtändiger Kirchen-Ornat, ein Rauchmantel nebſt Stola, ein Meßgewand nebſt Zubehör und

Digitized by Google

ein Velum, ſämmtlich aus weißen und rothen Seidenſtoffen, mit Gold und Silber durchwirkt.

Die mit dieſen Gegenſtänden ausgeſchmückte Loge hatte die Aufmerkſamkeit des Berliner Publikums ſehr in Anſpruch genommen, weil dergleichen Stoffe ſo vielſeitig zuſammengeſtellt noch niemals vorgekommen waren und in Maſſe einen ſchönen Effekt machten. Was die Ausführung der Arbeiten betrifft, ſo leuchtete daraus hervor, daß dieſelbe mit vieler Umſicht geleitet worden und die Schwierigkeiten, welche das Einweben der verſchiedenen Gold- und Silbergeſpinnſte immer herbeiführen, durch Sorgfalt überwunden ſind.

Einſender ſoll, im Verhältniß zum beſchränkten Verbrauche obiger Artikel, in anſehnlicher Ausdehnung arbeiten.

Nr. 2207. Heinrich Simon in Zweibrücken. Drei Stücke Seidenplüſche noir—brillant nach Franzöſiſcher Methode. Dieſe Waare, in vollem tiefem Schwarz gehalten, hatte ſchönen Glanz, war gut gearbeitet und dem Franzöſiſchen Fabrikate im Allgemeinen gleich zu erachten.

Die Fabrik beſchäftigt jetzt ſchon an 40 Arbeiter.

e. Württemberg.

Nr. 1435. G. F. Barrier in Stuttgart hatte halbſeidene Stoffe von vorzüglicher Güte und Geſchmack ausgeſtellt, gehört jedoch wegen der Mehrzahl ſeiner Fabrikate unter den Abſchnitt: Gemiſchte Waaren.

Nr. 1461. J. J. Weigle in Ludwigsburg. Mehrere Stücke Seiden- und Wollen-Damaſt in verſchiedenen Deſſins und Farben und Schlafröcke von Seide, Wolle und Baumwolle. Dieſe Arbeiten waren gut gewebt, und die Zuſammenſtellung der Farben und Muſter empfahlen dieſe Waare als eine geſchmackvolle.

f. Limburg.

Nr. 3091. Johann Spinner von Roermonde im Limburgiſchen hatte Kaſchemir zu Weſten, halbſeidenen Kleiderſtoff und ein façonnirtes ſeidenes Umſchlagetuch ausgeſtellt. Wenngleich die Einſendung nur unbedeutend war, ſo ging doch aus jeder Pièce hervor, daß die Waare mit Geſchmack und Sorgfalt fabrizirt iſt, beſonders war der ſogenannte Kaſchemir — ein Stoff von Wolle und Seide — von äußerſt feiner Arbeit und hübſchem Deſſin.

g. Oeſterreich.

Nr. 1764. C. G. Hornboſtel u. Comp. in Wien. Eine reiche Auswahl ſeiner Luxus-Artikel in Seide, Wolle, Halbſeide und Baumwolle, nämlich façonnirt ſeidene Kleiderſtoffe, Tücher, Fichus und Shawls in Plüſch-Sammet, ſeidener Gaze und wollener Barège, wollene brochirte Mäntelſtoffe, bedruckte Foulard-Kleider ꝛc. Im vollſten Sinne waren die ausgelegten Waaren, von den leichteſten Gaze-Arbeiten an bis zu den ſchwerſten façonnirten Seidenſtoffen, durchgängig mit großer Kunſtfertigkeit gearbeitet; ein Gleiches muß auch von den mehrfarbig gemuſterten Sammet-Shawls und Tüchern, von den brochirten ſeidenen Fichus, von den ſchönen Gaze echarpes und Tüchern geſagt werden, wie überhaupt auch alle übrigen Artikel in die-

Digitized by Google

ſer Loge vollgültigen Beweis über die Vorzüglichkeit dieſer Fabrik, welche ſich in jedem einzelnen Theil ihrer Erzeugniſſe ausſpricht, abgaben.

Dieſe altbegründete Fabrik wird in und bei Wien betrieben: ſie erſtreckt ſich außer den Seidenwaaren auch auf Kammgarngewebe und ſteht gegenwärtig unter der Leitung des Herrn Theodor Hornboſtel; ihr iſt eine der erſten Stellen in ihrem Induſtriezweige anzuweiſen. Sie hat zu mehreren weſentlichen Vervollkommnungen der Seidenweberei in Oeſterreich die erſte Anregung gegeben, namentlich zur erfolgreichen Anwendung mechaniſcher Webeſtühle. Goldene Medaille bei den Oeſterr. G. A. von 1835 und 1839.

Nr. 1774. Philipp Haas in Wien. Eine Tiſchdecke und verſchiedene Möbeldamaſte. Die erſtgenannten Stoffe, nämlich die Tiſchdecke, die Möbeldamaſte, waren aus verſchiedenem Rohmaterial, als Seide, Wolle und Baumwolle, gefertigt. Durch zweckmäßige Anwendung dieſer verſchiedenartigen Materialien traten die Muſter ganz beſonders hervor, indem ihnen eine ſehr geſchickte Abſchattirung dadurch verliehen wurde.

Fabrikant betreibt in der Nähe von Wien mechaniſche Weberei und beſitzt in Wien eine beträchtliche Zahl Handwebeſtühle. Die Fabrik wird ſchwunghaft betrieben und wurde bei der Wiener Gewerbe-Ausſtellung des Jahrs 1835 mit der goldenen Medaille betheilt.

Nr. 1778. Karl Otto, bürgerlicher Webermeiſter in Wien. Mehrere Dutzend verſchiedenfarbiger Gilets von Seide und Schaafwolle. Sie waren ſämmtlich gut gearbeitet, einige darunter zeigten eine ſehr feine Weberei, die auf Sorgfalt und Betriebſamkeit des Verfertigers ſchließen laſſen.

Auch auf die Oeſterreichiſchen Seidenmanufakturen, um noch eine allgemeine Bemerkung über dieſelben beizufügen, äußert die Mode-Tyrannei Frankreichs manche Einwirkung; jedoch ſind die dortigen Modeartikel in ihren Muſtern abweichend von den im Zollvereine gewöhnlich vorkommenden Stoffen. Man kann wahrnehmen, daß die Oeſterreichiſche Fabrikation in manchen Beziehungen ſelbſtſtändiger und nicht ſo ängſtlich an die Franzöſiſchen Vorbilder gebunden iſt. Die Wiener Fabrikanten verfertigen viel leichte Gaze und andere feine Stoffe, während die Zollvereinsfabrikanten die Konkurrenz gleichartiger Franzöſiſcher Artikel nicht mit Glück beſtehen. —

Der Geſchäftsbetrieb bei der Fabrikation iſt in Deutſchland wie in Frankreich faſt der nämliche. Der Fabrikant kauft die Seide, läßt ſie färben, wickeln, zurichten und übergiebt ſie ſeinem Meiſter oder einem ſelbſtſtändigen Eigenthümer einer Weberei, welcher die Stoffe nach Vorſchrift und mitgetheiltem Muſter ſelbſt und durch Gehülfen und Lehrlinge anfertigt. Der Fabrikunternehmer beaufſichtigt die Arbeit, bezahlt dafür dem Meiſter den bedungenen Lohn und beſorgt die erforderliche Appretur und Verpackung zum Verkauf, oder für die Befriedigung empfangener Beſtellungen. Obgleich jede achtbare Fabrik dafür ſorgt, daß die unter ihrer Firma in den Handel kommenden Seidengewebe ihr Ehre machen, läßt doch im Allgemeinen der Natur der Sache nach ſich vorausſetzen, daß diejenigen Fabriken, mit denen ein De-

tail-Verkaufsgeſchäft verbunden iſt, ein ganz beſonderes Intereſſe haben, die Qualität ihrer Erzeugniſſe genau zu überwachen. Sodann darf nicht verſchwiegen werden, daß die (vielleicht durch Umſtände gebotene) Gewohnheit der Mehrzahl unſerer deutſchen Seidenwaaren-Fabrikanten, eine Menge der verſchiedenartigſten Artikel anfertigen zu laſſen, ihnen die Konkurrenz mit dem Auslande in gewiſſer Hinſicht erſchwert. Der franzöſiſche Fabrikant beſchäftigt ſich regelmäßig nur mit Anfertigung eines oder einiger verwandter Artikel; er iſt deshalb im Stande, durch größere Aufmerkſamkeit, im Ganzen etwas Vollkommeneres zu liefern und doch gleichzeitig im Einzelnen mehr Mannigfaltigkeit in Güte, Muſter und Preis zu erreichen. Was wir oben als einen Nachtheil der Lyoner Seidenmanufaktur bezeichnet haben, nämlich daß ſie nur auf Beſtellung arbeitet, bereitet auf der andern Seite uns eine gefährliche Konkurrenz, weil nur beſtimmte Aufträge auf verhältnißmäßig große Quantitäten Waare derſelben Gattung den Fabrikanten in den Stand ſetzen, Preiſe zu ſtellen, bei denen er ſelbſt und der Großhändler gute Rechnung finden und ein Zwiſchenhandel beſtehen kann.

Im Allgemeinen zeigten die ausgeſtellten Waaren ein nach dem Standpunkte dieſes Zweiges erfreuliches Streben nach eigenen Schöpfungen und neuen Muſtern. Namentlich zeigten ſich die Tapeten und Möbelſtoffe der Berliner und die billigeren Möbelſtoffe der Rheinländer in dieſer Beziehung aus.

In façonnirten Kleiderſtoffen gebührt zwar wohl einigen Berliner Fabrikanten, in der Neuheit und Eleganz der Muſter einer Wiener Fabrik ein Vorzug, jedoch haben auch die Rheinlande viel Schönes aufgewieſen. —

In reichen Gold- und Silberſtoffen hatten die Berliner Fabriken manches Ausgezeichnete geliefert, beſonders wenn man bedenkt, wie klein der Markt iſt, welchen Deutſchland für dergleichen theure Stoffe bietet. —

Mit den geſtreiften und quadrillirten Stoffen hielten die Muſter der Rheinlande gleichen Schritt mit den Berlinern, ebenſo auch in den Weſtenſtoffen und Shlipſen. In Gaze-Arbeiten lieferte eine Wiener Fabrik die vorzüglichſten Kleider, Shawls, Fichus und Schleier; dahingegen wieder eine Berliner Fabrik in Crèpe de Chine und Barège. — Die ſchönen Foulard-Roben, bedruckten Taſchentücher und einige andere Seidendruckwaaren lieferten vorzugsweiſe die Elberfelder und Barmer Fabriken in vortheilhaften Farben und Muſtern. —

Im Allgemeinen hatte faſt jede einzelne Fabrik etwas eigenthümlich Neues, je nach dem Zweck, demgemäß der Abſatz berechnet iſt; ſo z. B. produciren die einen, was dem Geſchmacke der Landleute zuſagt, die andern, was der Mittelſtand begehrt, und verzweigen ſich die dritten dahin, den Anſprüchen des Luxus zu genügen und ſtellt ſich bei den Erzeugniſſen jeder einzelnen Fabrik in einem oder einigen Theilen immer eine gewiſſe Force heraus, welche unter den Bemühungen dieſes Betriebszweiges alle Anerkennung verdienen. —

Digitized by Google

Eine eigene Gattung von Seidenwaaren bilden die

Sammete, die glatten und gemuſterten, die Peluches, ſo wie mehrere verwandte dahin einſchlagende Gegenſtände, —

wenn auch die Produktion derſelben an und für ſich nicht immer von den früher genannten Artikeln getrennt betrieben wird. —

Der Hauptſitz der Sammetfabrikation iſt Krefeld, ſeine Umgebung und Vierſen, von welchen Orten die reichhaltigſten Lager, von den geringen Sorten an bis zu den feinſten Qualitäten hinauf, und ſämmtlich in vorzüglicher Güte ausgeſtellt waren; auch Elberfeld hatte den vorgenannten gleich ſchöne Sammete aufgewieſen.

In Erwägung, daß von den früheſten Zeiten an die rheiniſchen Fabriken ſich vorzugsweiſe mit der Anfertigung der Sammete beſchäftigt und daß ſie ſomit nach und nach die höchſten techniſchen Vortheile dieſes Zweiges erworben haben, wird die Behauptung erklärlich, daß dieſelben immer jeder Konkurrenz begegnen konnten und daß ſie ſogar in bedeutendem Uebergewicht daſtehen. — Die Berliner Sammetfabrikation, nicht in dem Umfange wie die Rheiniſche betrieben, hatte demnach weniger dem Engros-Verkauf und mehr dem Detail-Handel angemeſſene Waaren ausgeſtellt, welche hinſichtlich gediegener Qualität und ſchöner Farben ihr das Zeugniß vorzüglicher Leiſtungen erwarben. — Schöne gemuſterte Sammettücher waren von Wien und den Rheinlanden vorhanden, Plüſchtücher von ſchlichtem Genre hingegen hatten einige Berliner Fabrikanten geliefert. —

In gemuſterten und in gedruckten Poilen gearbeiteten Sammet-Weſten, war die größere Anzahl von Krefeld, eine geringere von Berlin eingegangen, wovon mehrere recht geſchmackvoll waren. —

Hutplüſch, ein wichtiger Artikel, welcher in ſehr großen Quantitäten auf dem Kontinent und über See verbraucht wird, iſt von den Rheinlanden, von Berlin und von Baiern, von den geringſten bis zu den werthvollſten Qualitäten, theils in Stücken, theils in davon gefertigten Hüten eingeliefert worden und zeichneten ſich die geringeren Sorten durch ihre Billigkeit ſowohl, wie die feinern durch ihre vortheilhafte Deckung, ſchöne Schwärze und ſchönen Glanz aus.

Im Allgemeinen haben ſämmtliche Seiden- und mit Seide vermiſchten Waaren, welche die Ausſtellung aufwies, den unzweideutigſten Beweis geliefert, daß die techniſchen Fähigkeiten unſerer Fabrikanten einen ſo hohen Grad erreicht haben, wie die Verhältniſſe es kaum erwarten ließen.

§. 17.

Bänder aus Seide und andern Rohſtoffen, auch gemiſchte.

Die Manufaktur der Bänder, dieſes in ſeinen verſchiedenen Abſtufungen ſo mannigfaltigen Artikels, gränzt ſich nicht ſo ſcharf, wie bei den breiteren Geweben, nach den Stoffen ab, aus welchen ſie gefertigt werden. Die Seiden-, Baumwollen-, Wollen-, Leinen- und die aus dieſen Webſtoffen, zu

welchen in neuerer Zeit auch noch Gummifäden hinzugekommen ſind, gemiſchten Bänder werden in mannigfachen Abgränzungen in denſelben Werkſtätten gefertigt. Insbeſondere iſt die Wirkerei der ſeidenen und halbſeidenen glatten und Sammetbänder in der Regel mit einander verbunden, und wird innerhalb dieſes Gewerbzweiges mehr die Fabrikation der ſchwarzen und der farbigen, ſo wie der Mode- und Bauerbänder, in geſonderten Gewerbs-Anlagen betrieben.

Die Wirkerei der Seidenbänder wurde mit der der Seidenwaaren überhaupt im 17ten Jahrhundert in Deutſchland einheimiſch; Leinen- und Wollenbänder waren ſchon früher im Wupperthal und in anderen Gegenden verfertigt worden. Das Preußiſche Rheinland iſt der Hauptſitz dieſes Gewerbfleißes, und zwar herrſcht in Krefeld und deſſen Umgegend ſeit mehr als einem Jahrhundert die Manufaktur der Seiden- und Sammetbänder vor, während man im Wupperthale ſich früher mehr mit der Manufaktur der Leinen- und Baumwollenbänder beſchäftigte und erſt in neuerer Zeit zu den Seiden- und Halbſeidenbändern übergegangen iſt.

Die früher bedeutenden Bandwirkereien Berlin's ſind, was die Seidenbänder betrifft, ſehr eingeſchränkt worden. In der That wird die Konkurrenz bei den Modebändern für den deutſchen Gewerbfleiß durch die zunehmende Lebhaftigkeit und Schnelligkeit des Verkehrs mit Frankreich und der Schweiz immer ſchwieriger. Bei dem ſchnellen Wechſel der Deſſins vermindert ſich der Preis der neuen Bänder in überaus kurzer Zeit, und tritt eine merkliche Veränderung dieſer Art oft ſchon von Anfang bis Ende einer Meſſe ein. In Frankreich, deſſen Band-Manufakturen ihren Abſatz über die ganze civiliſirte Welt ausdehnen, wird der zur Deckung der Selbſtkoſten erforderliche Abſatz in ſehr kurzer Zeit gemacht, ſo daß der Fabrikant, dem überdies die neuen Muſter bequemer und in größerer Auswahl zur Hand ſind, ſchon gedeckt iſt, wenn er den Ueberreſt veralteter Modebänder zu Schleuderpreiſen veräußern muß. Nicht ſo bei dem deutſchen Unternehmer, für welchen deshalb die Fertigung von Modebändern eine ſchwierige Aufgabe iſt. Doch haben ſich die Wiener Band-Manufakturen ſchon auf einen Achtung gebietenden Standpunkt auch in Hinſicht der Modebänder erhoben.

Die Erfindung, der Reiz der Neuheit und der mannigfaltige Geſchmack der Deſſins, verleiht freilich den franzöſiſchen Waaren im Reiche der Mode auf dem großen Markte des deutſchen Verbrauchs einen Vorzug, und iſt hauptſächlich dadurch die immer noch untergeordnete Stellung zu erklären, welche die deutſche Gewerbthätigkeit in Modeſachen im Vergleich gegen die mit ſtets veränderten Formen hervortretenden Neuigkeiten der franzöſiſchen Gewerbs-Anſtalten einnimmt. Dem deutſchen Fabrikanten, der keines größeren Abſatzes für ſeine Erzeugniſſe gewiß iſt, kann freilich auch kaum zugemuthet werden, daß er bedeutende Koſten auf eigene Erfindung und Anfertigung der neueſten und ſchönſten Muſter aufwendet, wie man dies bei den franzöſiſchen Fabriken gewohnt iſt.

Digitized by Google

Die Manufaktur der weniger der Mode unterworfenen ſchwarzen und einfarbigen, ſo wie der wohlfeilen, ſogenannten Bauerbänder, bildet ein wichtiges Feld für den deutſchen Gewerbfleiß. Auch im öſtlichen Deutſchland, in Annaberg, Herrnhut und mehreren anderen Plätzen, wird dies Geſchäft in größerem oder geringerem Umfange betrieben.

Sodann halten die Leiſtungen der rheiniſchen Manufakturen in den Sammetbändern den Vergleich mit dem Auslande in Bezug auf die Güte und die Preiſe der Waaren vollkommen aus.

Der Sitz der Bandwirkereien des Preußiſchen Staats iſt hauptſächlich im Niederbergiſchen, in Krefeld und in der Grafſchaft Mark. Von den 3918 Bandſtühlen, welche bei der Aufnahme des Jahres 1843 gezählt wurden, enthielten die Regierungsbezirke Düſſeldorf 2102, Arnsberg 925, Magdeburg 221, Breslau 165, die Stadt Berlin 139, der Regierungsbezirk Liegnitz 124, die übrigen nur wenige Stühle. Im Ganzen hatte die Zahl der Stühle gegen die vorhergehende Aufnahme von 1840 um 294 abgenommen.

Die Manufaktur der Bänder iſt auf der Gewerbe-Ausſtellung nicht ſo ſtark vertreten, wie manche andere Artikel.

Nr. 1044. Peter Wolff u. Sohn in Barmen lieferten ein Sortiment glatter façonnirter Bauerbänder, von Baumwolle und Baumwolle mit Seide gemiſcht, die, ebenfalls nur den geringeren Gattungen angehörend, das Verdienſt großer Billigkeit für ſich haben.

Nr. 1045. Caspar u. Aug. Engels in Barmen ein Sortiment halbſeidener façonnirter Bauerbänder, in gleicher Beſchaffenheit wie obige, ſo wie auch billige baumwollene Spitzen.

Nr. 1049. Hermann Schroeder in Barmen lieferte einige Probe-Kartons ſeidener Modebänder der geringeren Gattung.

R. Theod. Wuppermann zu Barmen lieferte Nr. 1051, verſchiedene Bänder und Schnüre aus Leinen, Baumwolle und Wolle, holländiſche Köper von Kattun und Serge (halbleinen), desgleichen holländiſche glatte (Harlemer von Kattun und Halbleinen), weiße und farbige Köperbänder, Herrnhuter, Poſamentir-, Loth- und Zwirnbänder, Stiefelbänder, Garn- und Zwirnriemen, Hoſenträger, leinene, baumwollene und wollene Litzen mannigfacher Art.

In ähnlichen Sorten, wie Friedrich Diergardt (z. v. u.), ſo wie in farbigen, ſchattirten, façonnirten und brochirten Sammetbändern zu Gürteln und zum Putz der Damenhüte, lieferten ferner zur Ausſtellung:

Nr. 1112 H. vom Bruck u. Söhne, Nr. 1115 von der Herberg u. Comp., Nr. 1121 Scheibler u. Comp., ſämmtlich in Krefeld, vorzüglich die beiden erſteren Häuſer in den feineren und feinſten Arten ſehr gelungenen Probeſtücke, die hinſichtlich der Beſchaffenheit der Seide, die vorzüglich gut iſt, ſo wie in guter und ſorgſamer Fabrikation, nichts zu wünſchen übrig laſſen. Auch die Preisſtellung der Waaren dieſer Häuſer iſt billiger, wie ähnliche vom Auslande bezogen werden könnten. Von den

drei genannten Geſchäften bietet namentlich das Sortiment von H. vom Bruck und Söhne eine ſehr große Auswahl in Schönheit der Farben, guter Arbeit und Neuheit und Mannigfaltigkeit der Deſſins.

Nr. 1118. Fr. Heinrich von Conrad von der Leyen u. Comp. in Krefeld, die in ſeidenen Stoffen rühmlichſt bekannte Fabrik, lieferte in Bändern nur ein kleines Sortiment ſchwarzer, halbſeidener, ſchmaler Bänder für Hutmacher und einen Probe-Karton von ſchmalen, halbſeidenen, modefarbigen Schuhbändern, die für den gewöhnlichen Gebrauch beſtimmt ſind.

Nr. 1129. Friedr. Diergardt in Vierſen lieferte zur Ausſtellung ein Sortiment glatter und façonnirter ſchwarzer und couleurter ſeidener Sammetbänder, in denen dieſe Fabrik im In- und Auslande einen um ſo bedeutenderen Umfatz macht, als ſie ihre Aufmerkſamkeit hauptſächlich den zum allgemeinen Verbrauch geeigneten billigen Artikeln widmet. Sie ſtellt den Qualitäten angemeſſene billige Preiſe und erfreut ſich in den genannten Artikeln einer fortwährend ſtarken Beſchäftigung. Außer den einfachen glatten Sammetbändern, in denen das Hauptgeſchäft gemacht wird, ſieht man auch ein Sortiment ſchwarzer façonnirter Sammetgürtel, welche, auf Jacquard-Stühlen ſauber gearbeitet, Schrift oder Blumen in Sammet gemuſtert enthalten.

Nr. 2328. Karl Möring in Wien beſchäftigt ſeine Bandfabrik hauptſächlich mit ſeidenen Modebändern, welche auf Mühlſtühlen mit Jacquard-Maſchinen erzeugt werden. Für dieſen Artikel erhielt er auf der Wiener Gewerbe-Ausſtellung des Jahres 1839 die ſilberne Medaille. Er lieferte zur Berliner Ausſtellung aus ſeiner Manufaktur eine Sammlung ſeidener Modebänder zu Damenhüten in Gaze, Satin und ſchwerem façonnirten Taffet (gros grains), wovon die letztere Sorte den Vorzug verdient; auch einige Probeſtücke in ſchweren ſeidenen Damengürteln (Cordons pour ceintures). Die ſchweren feſten Modebänder ſind ſehr brav gearbeitet und hinſichtlich der Güte, der Farben, des Glanzes und der Appretur, ſo wie in der ganz getreuen Nachahmung der Muſter der im letzten Frühjahr erſchienenen neueſten franzöſiſchen Bänder aus den erſten Fabriken in St. Etienne, nur wenig von letzteren zu unterſcheiden. Die Preiſe ſtellen ſich durchſchnittlich nicht wohlfeiler, als die franzöſiſchen Bänder gleicher Gattung, indeſſen iſt doch durch dieſe Fabrik der Beweis geliefert, daß ſie eine eben ſo gute Waare als die franzöſiſche zu liefern im Stande iſt.

Nr. 2399. Silber u. Herrmann in Erfurt lieferten eine Muſterkarte von recht tüchtig gearbeiteten wollenen Bändern in verſchiedenen Breiten und Qualitäten, die hauptſächlich nach Rußland und Polen gangbar ſind. Weberei und Farben ſind gut, Preisangaben fehlen.

Nr. 2518. Fr. Mittelſten Scheid u. Comp. in Barmen lieferten aus ihrer Manufaktur ein Sortiment von ſeidenen, halbſeidenen und baumwollenen, ſowohl glatten als façonnirten Bändern. Was die gelieferten Modebänder betrifft, die nur der geringeren Gattung angehören, ſo ſind ſie

gut gearbeitet und können mit gleichartigen Schweizer Bändern, in Hinſicht der Qualität und der Preiſe, konkurriren, nur wäre in der Auswahl der Muſter eine größere Mannigfaltigkeit wünſchenswerth. — Die glatten, ſchwarzen, ſeidenen, halbſeidenen und baumwollenen ſchmalen Schuhbänder, in denen die Barmer Manufakturen die Hauptlieferanten des inländiſchen und zum Theil auch wohl des ausländiſchen Bedarfs ſind, zeichnen ſich durch Preiswürdigkeit aus.

Mit Bedauern wurden die Erzeugniſſe einiger anderen Bandfabriken vermißt, namentlich die leinenen Bänder der Berliner Fabrikation.

Der Detail-Verkauf der Bänder iſt nur ſelten, und nur in den kleineren Städten mit dem der übrigen Gewebe verbunden. Die ſeidenen und Modebänder, welche für Frauenkleidung und Putz gebraucht werden, findet man in den Putzläden, die für andere Zwecke nöthigen Bänder gewöhnlich bei den Poſamentiren. In großen Städten bilden ſich beſondere Bandhandlungen, wie deren in Berlin einige beſtehen. Die letzteren ſind ſowohl mit vaterländiſchen, wie mit franzöſiſchen und Schweizerbändern von allen Sorten reichlich verſehen.

§. 18.
Seiden-Färberei.

Die Seidenfärberei im Allgemeinen hat ſich in neuerer Zeit bedeutend umgeſtaltet; früher wurden zu den Farben viele Pflanzenſtoffe, ſo wie einige Mineralien in Anwendung gebracht; man fing jedoch in den Jahren 1809 — 10 damit an, mehrere wichtige neue Farben auf chemiſchem Wege zu bereiten, und dieſe Art Färberei hat ſich ſo ſehr vervollkommnet, daß jetzt die wichtigſten Farbeſtoffe, namentlich in Blau, auf dieſem Wege erzielt werden.

In Berlin hat ſich die Seidenfärberei ſchon früh entwickelt und anerkannt Gutes geleiſtet; Beweiſe dafür liefern die reichen, meiſt älteren Ameublements in den Königlichen Schlöſſern von Berlin, Potsdam und Charlottenburg, die heute noch glänzende und wohlerhaltene Farben zeigen, wo ſie nicht zu ſehr der Luft und der Sonne ausgeſetzt ſind. Die Farben der Berliner Seidenfärber verdienen noch, mit Ausnahme des Weiß, den Vorzug der beſſeren Haltbarkeit. Schon vor 20 bis 25 Jahren erfreute ſich die Berliner Seidenfärberei eines ſolchen Rufes, daß Leipziger und Frankfurt a. M. Zwiſchenhändler im Seidenwaarenfach eifrig bemüht waren, Berliner Farbenmuſter zu ſammeln, und in Lyon und in der Schweiz danach färben zu laſſen. Ausgezeichnet war ſchon ſeit vielen Jahren das Schwarz (Keſſelſchwarz), und als ſpäter das Blauſchwarz in ſeinen verſchiedenen Nüancen beliebt und faſt ausſchließlich Mode wurde, übertraf es durch Schönheit und Glanz der Farben, wie Haltbarkeit, ſowohl das in Lyon wie in der Schweiz und in Krefeld gefärbte Blauſchwarz. Fiſcher färbte es am ſchönſten und auch wohl zuerſt ganz echt gegen Säure. Das Berliner chargirte Schwarz (Dunſtſchwarz, Behufs deſſen die Seide mit einer Eiſen-Auflöſung gebeizt,

mit einer verdünnten Knoppern-Abkochung gefärbt und ihr dann auf eigenthümliche Weiſe noch mehr Griff und Schwere gegeben wird) zum Einſchluß iſt berühmt und wird hier beſſer, kräftiger und, ſo weit es möglich, glänzender und weicher, alſo zum Verarbeiten geeigneter, als irgendwo gefärbt. Noch heute wird viel Seide in Berlin dunſtſchwarz für Rechnung von Mailänder und Frankfurt a. M. Häuſern, welche dann weiter zum Abſatz nach Rußland beſtimmt zu ſein pflegt, gefärbt. Es ſteht überhaupt feſt, daß die Geſchicklichkeit der Berliner Färber viel zur Vergrößerung der Fabrikation ſchwarzer Seidenwaaren beitrug. Wenn in Lyon neue Farben erfunden wurden, wie dies immer im Verlauf der Jahre geſchieht, ſo ſind dieſe Farben hier faſt alle eben ſo ſchön und glänzend gefärbt worden, ſie errangen ſogar Ruf im Auslande. Ausgezeichnete Lehrer der Chemie und der Hülfswiſſenſchaften der Färbekunſt, wie Hermbſtädt, Mitſcherlich, Schubarth und Lindes, haben vortheilhaft auf die wiſſenſchaftliche Ausbildung der Berliner Färber eingewirkt, ſo daß in den letzten Jahren ſelbſt angehende Seidenfärber aus Lyon nach Berlin kamen, um hier ihre Kenntniſſe zu erweitern, wie dies auch von Berliner Färbern in Lyon geſchehen iſt. Namentlich gebührt Hermbſtädt das Verdienſt, zuerſt die Empiriker auf die Wichtigkeit dieſer Studien aufmerkſam gemacht und ſie auf die Bahn der Vervollkommnung durch Benutzung mehr wiſſenſchaftlich geleiteter Forſchungen hingewieſen zu haben.

Krefeld, ſo lange es nur viel ſchwarze Seidenwaaren und beſonders Sammete fabrizirte, blieb zurück und machte geringe Fortſchritte; die Veranlaſſung lag in den Verhältniſſen, da faſt jeder Seidenwaaren-Fabrikant ſeine eigene Färberei hatte. Später, als die Zahl der Fabriken ſich dort ſo erſtaunlich vermehrte, und auch viele farbige Stabwaaren, ſowohl glatte und façonnirte, als geſtreifte und ombrirte angefertigt wurden, etablirten ſich ſelbſtſtändige große Färbereien, und nur von jener Zeit an lieferte es ſchöne Farben, die dreiſt mit Lyon und Berlin konkurriren können. Insbeſondere liefert Krefeld ſchöne chinirte Arbeiten und ſteht in dieſem Zweige faſt einzig in Deutſchland da. Die kleineren eignen Färbereien der Krefelder Seidenfabrikanten haben ſich ſehr vermindert. Es iſt auch nicht zu leugnen, daß ein Färber, welcher, ſich nur auf dieſen Zweig beſchränkend, eine wohleingerichtete Färberei beſitzt, viel mehr Erfahrung erwirbt, ſein Geſchäft wiſſenſchaftlicher betreiben, auch billigere Farbenpreiſe erzielen kann, als es in den kleinen eigenen Färbereien der Seidenfabrikanten möglich iſt.

Im Königreich Sachſen, beſonders in Annaberg, giebt es ſeit 12 bis 15 Jahren auch gute Färbereien, welche ſchöne Farben liefern; doch laſſen die ſächſiſchen Fabrikanten viel, beſonders von den feinen Farben, als weiß, roſa, hellblau, mais, lilas, ponceauſin, ceris und andere, immer noch in Berlin färben.

Auch die Wiener Färbereien liefern, wie die zur Ausſtellung gebrachten ſeidenen Zeuge bekunden, ſchöne und glänzende Farben.

Als Leiſtungen in der Färberei von Seide haben nur wenige Einſendungen ſtattgefunden.

Digitized by Google

Auch die Wiener Färbereien liefern, wie die zur Ausſtellung gebrachten ſeidenen Zeuge bekunden, ſchöne und glänzende Farben.

Als Leiſtungen in der Färberei von Seide haben nur wenige Einſendungen ſtattgefunden.

Nr. 1110. Von H. J. Neuhaus, Seidenfärber in Krefeld, lag eine Muſterkarte verſchiedener Farben-Schattirungen vor, welche bei Eröffnung der Ausſtellung ſich empfahlen, am Schluß derſelben aber verloren hatten. Eine Ausnahme machte eine kleine Schattirung unter dem Namen Dalia, welche ſich bis auf den letzten Tag unverändert ſchön erhielt, was um ſomehr Beachtung verdient, als dieſe Farbe ſonſt zu den unbeſtändigen Farben gerechnet wird. Die verſchiedenen Muſter ſchwarz gefärbter Seiden waren gutgelungen.

Der Hof-Seidenfärber F. Plantier in Berlin hatte unter Nr. 2726. ebenfalls mehrere Farben-Schattirungen eingereicht, unter denen einige alle Beachtung verdienten.

Das im Vorſtehenden Geſagte bezieht ſich vorzugsweiſe auf gefärbte Seide für die Stoffweberei; es iſt aber noch ein wichtiger Artikel dieſer Färberei zu erwähnen, nämlich Näh- und Stick-Seide in Schattirungen gefärbt. Auch dieſer Zweig der Seidenfärberei iſt Berlin eigenthümlich und ſogar den ähnlichen Leiſtungen in Wollengarn vorangegangen, und wenn auch die Schwierigkeiten der Anfertigung nicht ſo bedeutend ſind als bei letzterem, ſo verdient doch die Sache große Beachtung.

Seiden dieſer Art und viele daraus hervorgegangene geſchmackvollen Mittel für weibliche Handarbeiten, haben unter Nr. 5. Hertz und Wegener, unter Nr. 38. C. L. Volckart und Sohn in Berlin ausgeſtellt. Genannt als vorzugsweiſe dabei betheiligt iſt die Seidenfärberei von Spindler, deren zweckmäßige und ſchöne Einrichtung Lob verdient.

Zum Schluſſe dieſes Abſchnitts muß noch eines eigenthümlichen Induſtriezweiges gedacht werden, der ſich hauptſächlich in den Händen Berliner Seidenfärbereien, theils als Haupt- theils als Nebengeſchäft befindet; nämlich des Auffärbens getragener, beſonders weiblicher Kleidungsſtücke. Dieſe gelangen aus dem größten Theile des Preußiſchen Staats und überhaupt aus Norddeutſchland nach Berlin. Das Geſchäft wird dadurch bedeutender, als man auf den erſten Blick glauben ſollte, und die Vorbereitung ſo wie die Appretur dieſer Stoffe beſchäftigt außerdem viele Hände.

B. Gold- und Silber-Spinnerei- auch Treſſen-Waaren.

§. 19.

Der Rohſtoff zu den Gold- und Silber-Borden, Treſſen, Stickereien, iſt Gold- und Silber-Geſpinnſt, welches dadurch verfertigt wird, daß man einen Faden Seide oder Garn ſchraubenartig mit geglättetem Gold- und Silberdrahte

umwindet. Eine jetzt ſehr häufige Nachahmung ſolcher Drähte aus edelm Metall, ſind die unächten ſ. g. leoniſchen Dräthe und man kann daher die zu jenen Zwecken angewendeten Drähte eintheilen, in

1. echte Drähte:
   a. echten Golddraht, feines Silber mit Gold überzogen;
   b. echten Silberdraht, ganz aus feinem Silber beſtehend;
2. unechte Drähte:
   a. unechter Silberdraht, Kupfer mit einem dünnen Ueberzuge von Silber. Die Qualität des Fabrikats wird durch die Stärke der Plattirung bedingt.
   b. Unechter Golddraht, aus Kupfer beſtehend mit Ueberzügen von Silber und dann Gold.
   c. Zementirter Draht, Kupfer, welches äußerlich durch Verbindung mit Zink in hochfarbiges Meſſing verwandelt iſt.

Alle dieſe Drähte werden, ſo weit ſolches das Ziehen betrifft, auf gleiche Weiſe verfertigt, die Abweichungen der Fabrikation beruhen alſo in der Darſtellung der zum Drahtziehen beſtimmten Stangen. Die feinſten Drähte zu Geſpinnſten haben kaum $\frac{1}{600}$ Zoll Dicke. Die Dräthe werden, je nachdem ſie zu verſchiedenen Zwecken verwendet werden ſollen, in verſchiedenen Stärke-Nummern gezogen, und dann theils rund, theils flach gewalzt zu den daraus zu fertigenden Manufakturwaaren verwendet, deren nächſte Vorarbeiten die Fertigung von Geſpinnſten, Gympen, Balletten, Chagrain, Cannetillen u. ſ. w. ſind, woraus dann Epauletts, Porte d'Epées, Schärpen, Treſſen, Franzen ſo wie alle andern in dies Fach ſchlagende Gegenſtände gefertigt werden.

Bei faſt allen Arten der Gold- und Silber-Borden iſt die Kette Seide (bei unechten auch gezwirntes Flachs- oder Baumwoll-Garn), und nur der Einſchuß enthält Gold- oder Silber-Geſpinnſt. Dahin gehören Treſſen (mit zwei rechten Seiten, ſ. g. Doppeltreſſen), Stickertreſſen, Bandborden (Legaturen oder Halbtreſſen) und Lahnborden; Atlasborden aber ſind ſolche, bei denen Kette und Schuß in der Regel ganz aus Geſpinnſt beſteht.

Die Erfindung der Verfertigung echter Gold- und Silber-Drähte, zu denen das beſte und reichſte Metall genommen werden muß, und bei denen die richtige Art des Schmelzens weſentliches Erforderniß iſt, gehört ſchon früheren Jahrhunderten an, und man kennt ſchon lange ſehr tüchtige Arbeiten der Art. Die Verfertigung der plattirten Drähte aber ſtand bis zum Anfange des 19ten Jahrhunderts auf einer ſo niedrigen Stufe der Ausbildung, daß die aus ſolchem geringhaltigem Material gearbeiteten Waaren ſchon bei ſehr mäßigem Gebrauche durch das Hervortreten des Kupfers roth wurden; weshalb ihre Anwendung verhältnißmäßig beſchränkt blieb. Im Jahre 1807 machten die Eigenthümer der Leoner Gold- und Silberwaaren-Manufaktur zu Berlin, Henſel und Schumann, die Erfindung, Drähte ſo dauernd und reich zu plattiren, daß die daraus gefertigten Waaren den echten weder in Anſehen noch in Haltbarkeit nachſtehen. Dieſe Erfindung, welche noch

jetzt alleiniges Eigenthum jener Fabrik iſt, hat zu dem jetzigen ſehr ausgedehnten Verbrauche leoniſcher Waaren ungemein viel beigetragen.

Die Erfindung, Kupferplatten mit Gold oder Silber zu plattiren, gehört den Engländern an, welche mit ihren daraus gefertigten Blechen faſt ganz Deutſchland und Frankreich verſehen. Später ging dieſer Fabrikationszweig nach Frankreich über, und wurde im Jahre 1816 gleichfalls durch Henſel und Schumann in Deutſchland einheimiſch gemacht.

Um echte Drähte zu fertigen, wird das Silber, nachdem es fein geſchmolzen, in Stangen von beliebiger Länge und einem Durchmeſſer von 1½ Zoll rund ausgeſchmiedet, dann mit Spitzen an einen der Endpunkte verſehen und ſo vermittelſt Maſchinenkraft durch Zieheiſen, die mit koniſchen Löchern verſehen ſind, bis in die feinſten Nummern gezogen. Zu plattirten Drähten bedient man ſich des reinſten Kupfers, welches ebenfalls zu runden Stangen von 1½" Durchmeſſer ausgeſchmiedet, und ſchon in dieſer Stärke mit feinem Silber, reſp. Gold plattirt wird. Bei richtiger Verbindung der verſchiedenartigen Metalle iſt deren Ausdehnung ganz gleichmäßig, und hat ſo der Draht, ſelbſt wenn er über die Feinheit eines Haares hinausgezogen wird, denſelben Feingehalt, wie in der urſprünglichen Stärke.

Die wichtigſten Sitze dieſer Fabrikation in Deutſchland ſind: Berlin, Wien, Zerbſt, Treuchtlingen, Nürnberg und Freiberg; in Frankreich: Lyon und Paris; in England: London. In Berlin werden echte, ordinaire Gold- und Silber-, auch zementirte Waaren, vorzugsweiſe aber vor Allen, ganz reich platiirte Gegenſtände dieſer Art verfertigt; Wien iſt mehr in echten und ordinairen, auch zementirten Waaren bekannt; Zerbſt in echten Waaren; Nürnberg und Treuchtlingen in ordinairen und zementirten Gegenſtänden. In Frankreich liefert Paris vorzugsweiſe echte, Lyon ordinaire und zementirte Arbeiten; in England werden faſt nur echte Waaren dieſer Art gefertigt. Der Eingangszoll für Fabrikate dieſes Abſchnitts iſt im Zollverein, wenn ſie mit Seide gearbeitet ſind, für den Zentner 110 Rthlr.; in Oeſterreich fallen ſie unter die Klaſſe verbotener Galanterie-Waaren; in England zahlt echter Draht 12½ pCt., fertige Fabrikate 30 pCt. vom Werthe; Frankreich und Rußland haben die Einfuhr verboten.

Die Zahlen der Einſender von Erzeugniſſen dieſes Abſchnittes waren aus Preußen 6, aus Anhalt-Deſſau 1, aus Baiern 8, aus Hannover 1, zuſammen 16, über welche Folgendes im Einzelnen bemerkt wird.

I. Preußiſche Ausſteller.

1. Die ſchon vorerwähnte Fabrik von Henſel und Schumann in Berlin, wurde von den Vätern der jetzigen Beſitzer im Jahr 1805 begründet. Bei dem zunehmenden Betriebe im Jahr 1816 brachten ſie eine, als die erſte dieſer Art, von dem Mechaniker Freund in Berlin nach verbeſſerten Grundſätzen gebauete Dampfmaſchine in Anwendung, durch deren Betriebskraft ein großes Hammerwerk, ein Cylinder-Walzwerk, ein großer Kettenzug, ein großes und kleines Flachwalzwerk in Thätigkeit geſetzt werden. Gleichzeitig

dehnten ſie ihre Fabrikation auf die Anfertigung von gold- und ſilberplattirten Kupferblechen aus, welche bis zu dieſer Zeit vom Auslande bezogen werden mußten.

Dieſe Fabrik hatte zunächſt in einem Schranke unter Verſchluß aufgeſtellt: feine blankgezogene und mit Seide überſponnene Kupferdrähte, zu den Preiſen von 1 bis 3½ Rthlr. für das Pfund; gold- und ſilber- reich plattirte Drähte in verſchiedenen Stärke-Nummern, Lahne, Geſpinnſte aller Gattungen, Gympen, Balletten, Rundſchnüre, Bortytaſche, Kettſchnüre, grobe und Sticker-Cannetillen, die goldenen zu den Preiſen von 17 bis 26⅔ Rthlr. und die ſilbernen von 12 bis 17 Rthlr. für das Pfund. Ferner, theils in Gold, theils in Silber reich plattirte, und echte Miniſter-, Stände-, Raths-, Contre-, General-, Stabs-Offizier- und Lieutenants-Epaulettes, Portepées, Huſaren-Pelzpeitſchen, Dolman-, Pelz- und Chabraquen-Beſatz-Schnüre und Treſſen, National-Abzeichen, Fangſchnüre, Hut-Torſaden, Sternagraffen und Cordons, Legatur-, Lahn-, Doppel- und Draht-Treſſen, Tambour-Stockquäſte, General-Achſelbänder und Achſelraupen, Schärpen für Huſaren, Cavallerie- und Infanterie-Offiziere. Eine Civil-Stickerei zur Uniform-Klaſſe Nr. 1, Taillen-Schnüre und ſehr reich mit Gold- und Silberſchnüren verzierte griechiſche Damenmützen; Livrée-Achſelbänder, Adler- und Wappenborten, alles zu den bekannten und feſten Fabrikpreiſen. Ein mit Gold und Silber plattirtes Kupferſtück in der urſprünglichen Stärke zu Drähten, ein Barren chemiſch reines Gold im Werthe von 800 Rthlr., echt ſilberne Folio, dergleichen mit Gold plattirte, Kupferfolio und dergleichen mit Gold und mit Silber plattirte.

Außerhalb des Schrankens waren von denſelben aufgeſtellt: eine gebogene, einen Zoll im Durchmeſſer ſtarke, theilweiſe mit Gold- und Silber plattirte Kupferſtange 55 Pfund ſchwer; ſtarke Drähte vom groben Zuge, in Kupfer, Kupfer mit Silber plattirt, und Kupfer mit Silber und Gold plattirt. Plattirt ſilberne und plattirt goldene Kupferbleche, ſo wie Bleche aus feinem Silber, zum Plattiren bis zur dünnſten Nummer, der Stärke des feinſten Poſtpapiers herunter gewalzt. Ferner große Kupferplatten, auf einer Seite mit Silber plattirt, dergleichen auf beiden Seiten mit Silber plattirt, und Eine auf der einen Seite mit Silber, und auf der andern mit Gold plattirt.

Man erhielt auf dieſe Weiſe einen vollſtändigen Ueberblick der Fabrikation. Der ausgeſtellte Kupfercylinder mit Silber- und Gold plattirt, zeigte die Bearbeitung des Rohſtoffs und den Anfang der Fabrikation; die darauf folgenden Stücke in verſchiedenen Stärken, wie ſolche auf dem groben Drahtzuge gefertigt werden, führten weiter bis zu den auf der Scheibe gezogenen Dräthen, die hier auf Rollen befindlich bis zur feinſten No. 13 ausgeſtellt waren. Sie zeugten von der Vorzüglichkeit des Materials, ſo wie von ſchöner Farbe und trefflicher Arbeit. Die nun folgenden Lahne, Geſpinnſte Cannetillen, Balletten, Gympen, Chagraine, Krausfäden, Rund- und Plattſchnüre,

ſo wie die daraus gefertigten Uniformſtücke, Treſſen, Wagenborten und Stickereien, ließen ausgezeichnete Arbeit, geſchmackvolle Formen, ſchöne Farben und Lüſtre wahrnehmen und blieb ſowohl in Hinſicht der Arbeit als des Materials Nichts zu wünſchen übrig. In Betreff der Preiſe iſt eine Beurtheilung deshalb unausführbar, weil die Gehaltsverhältniſſe der Silber- und Goldplattirungen durch das Anſehn nicht feſtzuſtellen ſind.

2. Die von den Fabrikanten Pätzel und Preuß zu Berlin in der Jeruſalemerſtraße No. 19 betriebene Gold- und Silbermanufaktur, hatte ein Paar plattirt-goldene Miniſter- und ein Paar Raths-Epaulettes, ein Paar plattirt-ſilberne General- und ein Paar Landſtand-Epaulettes, ein Paar Lieutenant-Epaulettes, eine Infanterie-Offizier-Schärpe, Portepées, Proben einer Uniformſtickerei und einer Zackentreſſe, unter Angabe der bekannten Preiſe dieſer Fabrik ausgeſtellt. Dieſe Erzeugniſſe waren nach ihrem äußern Erſcheinen aus gut und reich plattirten Drähten gefertigt, konnten aber in der Ausführung der betreffenden Handarbeiten nicht als ganz vollkommene Fabrikate erkannt werden. Die ausgelegte Stickereiprobe war gut ausgeführt und die Probe der Zackentreſſe vorzüglich ſchön gearbeitet.

3. Die Königlichen Hoflieferanten Collani und Müller, Inhaber einer Gold- und Silber-Waaren-Manufaktur in Berlin hatten ausgeſtellt: echt goldene und ſilberne Lahn-Treſſen, Spitzen, Adler- und Wappenborten, Doppel- und Legatur-Treſſen; eine plattirt ſilberne Infanterie-Offizier- und eine Huſaren-Schärpe; ein Paar Miniſter- und ein Paar Civil-Epaulettes mit feinen Cannetillen, plattirt ſilberne und ein goldenes Portepée, zwei Achſelbänder und ein Paar Tambour-Stockquaſten. Ein plattirt ſilbern Kupfer-Stück in der urſprünglichen Stärke zu Drähten, ein dergleichen vom groben Zuge mit Gold plattirt, und 12 Rollen verſchiedener Gold- und Silber-Geſpinnſte und Drähte zu den feſten Fabrikpreiſen. Der ausgeſtellte Cylinder zeigt, wie ſtark zu plattiren dieſelben im Stande ſind; die Drähte, Lahne und Geſpinnſte ſind von guter Beſchaffenheit und der Golddraht Nr. 11 von ſchöner Farbe. Die Wappenborten, Treſſen und Spitzen, ſind vorzüglich gearbeitet; die Infanterie-Schärpe, die Rath- und Major-Epaulettes, die Portepées, Stockquaſte und das Achſelband, gut gefertigt. Die Miniſter-Epaulettes, ſind ſchön gearbeitet, die General-Epaulettes und Huſaren-Schärpe aber nicht tadelfrei. Der Lüſtre des Silbers und die Höhe der Goldfarbe iſt im Allgemeinen bei vorerwähnten Gegenſtänden nicht ſo dargeſtellt, daß ſolche den Stempel der Vollkommenheit tragen.

4. Der Fabrikant in Uniform- und Kleidungsſtücken Ferdinand Titel in Berlin hatte ausgeſtellt: vier Offizier-Helme verſchiedener Truppen-Abtheilungen, einen Kommis-Helm, eine Offizier-Czapka, eine Huſaren-Mütze mit drap d'argent und einen Cavallerie-Offizier-Hut. Ferner ein Paar plattirt ſilberne General- und ein Paar Major-Epaulettes, drei Paar plattirt goldene Civil-, und ein Paar Regiments-Arzt-Epaulettes, plattirt goldene und ſilberne Schärpen und Portepées, ein Achſelband, eine Degenkoppel mit

Treſſen, zwei Stück echt goldene und ein Stück echt ſilberne Unteroffizier-Treſſen und einige Rollen mit Geſpinnſt und Ballette, alles zu den bekannten Preiſen.

Die vorſtehend näher bezeichneten Gold- und Silber-Waaren ſind nur als veredelte Fabrikate zu betrachten, indem der Ausſteller die zu deren Anfertigung erforderlichen Drähte welche das Weſentlichſte der Fabrikation ausmachen, nicht vom Rohſtoff aus ſelbſt fertigt, ſondern aus fremden Fabriken bezieht. Die ausgelegten Geſpinnſte und Ballette ſind gut, und Epaulettes und Portepées im Allgemeinen gut in Form, die Schärpen ſind tüchtig gearbeitet und die Treſſen ohne Tadel.

5. Joh. Fried. Weidhaas in Berlin hatte vier Stück verſilberte Schärpen zu den Preiſen von 4 bis 8 Rthlr. pro Stück ausgeſtellt, welche als von ihm aus Halbfabrikaten gefertigte Waaren nur in Betreff ihrer Zuſammenſetzung, welche gut ausgeführt iſt, zu betrachten ſind.

6. C. W. Otto, Chemiker der künſtlichen Mineralwaſſer- und Badeanſtalt zu Köln am Rhein, ſandte drei Blondenſtücke, auf chemiſchem — nicht galvaniſchem — Wege vergoldet. Auf Seide erſcheint dieſe Vergoldung wegen der härteren Grundlage glänzender, wie auf anderen Spinnſtoffen. Wenn dieſe Art von Vergoldung für jetzt auch noch als Verſuch erſcheint, ſo iſt ſie doch wegen möglicher ausgedehnterer Anwendung von weſentlichem gewerblichen Intereſſe.

II. Weiße, Gold- und Silberwaarenfabrikant in Zerbſt, hatte echte Gold- und Silbergeſpinnſte verſchiedener Gattungen, dergleichen Spitzen, polniſche, griechiſche und Tüll-Espagnen ausgeſtellt. Die echten Geſpinnſte ſind tüchtig gearbeitet, die polniſchen Gold- und Silber-Espagnen, ſo wie die Tüll-Espagnen in vollkommenſter Arbeit dargeſtellt, und die Spitzen ſehr gut geklöppelt. Alle Gegenſtände ſind echt gefertigt von hohem Lüſtre im Silber und hoch in Goldfarbe; ſie waren zu den üblichen Preiſen notirt.

III. Baieriſche Ausſteller.

1. Babette Gebhard, Kantor-Wittwe in Nürnberg, hatte 6 Stück in verſchiedenem Genre geſtickte Sterne in unechtem Silber, für den Preis von $1\frac{1}{2}$ bis $2\frac{1}{4}$ Gulden pr. Dutzend ausgeſtellt. Die Arbeiten waren nur von gewöhnlicher Güte, aber recht preiswürdig.

2. C. Kuhn, Gold- und Silberdraht-Fabrikant in Nürnberg, hatte Drähte in verſchiedener Vergoldung und verſchiedenen Stärke-Nummern zu den Preiſen von $1\frac{5}{12}$ bis 7 Rthlr. für die Mark; dergleichen Caunetillen zu den Preiſen von 2 Rthlr. 17 ſgr. bis 4 Rthlr. für die Mark, und einige Flitterproben, ohne Preisangabe ausgeſtellt. Die Drahtproben ſind ſchön im Lüſtre und Farbe, auch gut gezogen, die Cannetillen und Flittern aber nicht ſo lobend zu erwähnen.

3. Johann Leonhard Kaufmann, Metalldraht- und Saitenfabrikant in Nürnberg hatte ausgeſtellt: eine Spule mit $2\frac{1}{4}$ Pfund Eiſendraht

Nr. 10; ein Käſtchen mit Muſtern von Klavier- und Cither-Saiten, und mehrere Röllchen mit Meſſing- und Stahldraht. Die Meſſingdrähte ſind gut in Farbe, rund und klar gezogen, auch der Eiſen- und Stahldraht iſt von guter Beſchaffenheit, ſo wie auch preiswürdig.

4. Die Treſſenwaarenfabrik von Joh. Balth. Stieber und Sohn in Nürnberg beſteht ſeit länger als einem Jahrhundert; ſie wurde in letzter Zeit durch ein zweites Etabliſſement zu Mühlhoff erweitert, in welchem die zahlreichen Drahtzeugwerke und Plätt- (Lahn) Walzmaſchinen nach ganz neuen mechaniſchen Einrichtungen mit einer bedeutenden Waſſerkraft betrieben werden. Die Fabrik beſchäftigte 1844 bei lebhaftem Geſchäftsgange über 700 Arbeiter und verbrauchte neben einer Menge anderer Materialien, in einem Jahr gegen 3000 Zentner Kupfer und über 2000 Mark Silber.

Sie liefert alle Sorten vergoldeter Drähte, Cannetillen, Bouillons, Flittern und andere verwandte Artikel. Zur Ausſtellung waren eingeſandt 162 Muſterſtücke von leoniſchem, Kupfer-, Cement- und Silberdraht und dergleichen Plätte oder Lahne. Die Drähte waren rund und klar gezogen, die Lahne ſehr gut ausgeplättet und die gemuſterten Lahne ausgezeichnet ſchön. Das Lüſtre des Silbers und die Farbe des Cements waren vollkommen und ſowohl Lahne als Drähte preiswürdig notirt.

Wiewohl der Abſatz der vereinsländiſchen Fabriken dieſes Zweiges nach Oeſterreich, Rußland und Frankreich durch die in neuerer Zeit von dieſen Staaten ergriffenen Zollmaaßregeln ſehr gelitten hat, ſo gehen die Stieberſchen Erzeugniſſe doch in großer Anzahl nach den civiliſirten Ländern beider Hemisſphären.

5. Die Treſſenwaarenfabrik von Tröltſch und Hanſelmann zu Weiſſenburg in Mittelfranken verarbeitet hauptſächlich Seide, Gold und Silber. Sie beſchäftigt durchſchnittlich gegen 150 Perſonen männlichen und weiblichen Geſchlechts: ſie hatte eine Muſterkarte, enthaltend Proben von Treſſen, Spitzen, Geſpinnſten, Agremens, Schnüren, Franzen und Cannetillen in reicher Auswahl zu verſchiedenen Preiſen ausgeſtellt, welche mannigfach in den Deſſins und größtentheils in ihrer Art ſehr gut gearbeitet uud preiswürdig waren.

6. Friedrich Scheiblin und Sohn, ebenfalls Treſſenfabrikanten in Weiſſenburg, hatten eine Muſterkarte mit Gold- und Silbertreſſen und ein Käſtchen mit Rollen ausgeſtellt; die in der Muſterkarte befindlichen Spitzen, Treſſen und Spangen waren in ihrem Genre gut ausgeführt, und die Lahn-, Draht- und Geſpinnſtproben ohne Tadel.

7. Leonhard Aurnhammer, Fabrikbeſitzer in Treuchtlingen, Kreis Mittelfranken, hat eine Muſterkarte, enthaltend Proben von Treſſen, Spitzen, Geſpinnſten, Agremens, Schnüren, Frangen und Cannetillen in reicher Auswahl zu verſchiedenen billigen Preiſen ausgeſtellt, welche größtentheils ſehr gut gearbeitet und einige in ihrer Art meiſterhaft zu nennen waren.

8. Gebrüder Aurnhammer, Treſſenfabrikanten, ebendaſelbſt wohnhaft, hatten eine Muſterkarte von feinen Gold-, leoniſchen Borten und Seiden-

waaren ausgeſtellt, welche größtentheils ſehr gut, einige ſogar ausgezeichnet gearbeitet waren.

IV. J. M. Hausmann, Fabrikbeſitzer in Hannover hatte ausgeſtellt: einige kleine Koupons von echten goldenen und ſilbernen Treſſen, als: eine gezackte Bogentreſſe, eine mit Cannetillen brochirte Legaturtreſſe, Lahntreſſe, brochirte Lahntreſſe, Drahttreſſe und Spitzen, ein Paar plattirte Contre-Epaulettes, eine Schärpe und ein Portepée, ſämmtlich zu den üblichen Preiſen. Die Bogentreſſe iſt vorzüglich, die Legaturtreſſe mit Cannetillen brochirt ſehr gut, und die übrigen Treſſen gut gearbeitet; die Spitzen laſſen in ihrer Ausführung manches zu wünſchen übrig. Das Portepée, die Schärpe und das Paar Epaulettes ſind gut gearbeitet. Lüſtre und Farbe der vorerwähnten Gegenſtände haben durch den Transport gelitten. —

C. Wolle und Fabrikate aus Wolle.

§. 20.
Rohe Wolle.

Das Wollhaar iſt, nach den verſchiedenen Arten der Schafe, bald gröber, bald feiner; ſtark gekräuſelt, oder nur ſchwach wellenartig gelockt; ſanft und fett anzufühlen, elaſtiſch und feſt, oder hart, trocken und ſpröde; zwiſchen $1\frac{1}{2}$ und 20 Zoll lang; entweder vereinzelt regelmäßig über den Körper verbreitet, oder in Büſcheln zuſammen ſtehend; ſtets aber mit der wichtigen Fähigkeit ſich zu filzen verſehen. Die Geſammtheit der auf dem Körper eines Schafs befindlichen Wolle wird das Vließ genannt und die Schur deſſelben ergiebt (bei auf dem Körper gewaſchener Wolle) folgende Gewichte deſſelben: bei Merinos vou der Elektoral-Race: Mutterſchaf $1\frac{3}{4}$ bis $2\frac{3}{4}$ Pfund, Widder $2\frac{1}{4}$ bis $4\frac{3}{4}$ Pfund; Merinos von der Negretti-Race: Mutterſchaf $2\frac{1}{3}$ bis $3\frac{3}{4}$ Pfund, Widder $4\frac{3}{4}$ bis 7 Pfund; Deutſche Landſchafe jeden Alters durchſchnittlich $1\frac{1}{2}$ bis 2 Pfund, Mutterſchafe $2\frac{1}{2}$ bis 5 Pfund; Marſchſchafe (mit 6 bis 9zölliger Wolle) 5 bis 8 Pfund, (mit 12zölliger Wolle) 12 bis 14 Pfund; Haidſchafe (die zwei Schuren des Jahrs zuſammen genommen) $1\frac{1}{4}$ bis 2 Pfund.

Der Werth und die techniſche Brauchbarkeit der Wolle hängt von deren Farbe, Glanz, Sanftheit, Kräuſelung, Feinheit, Gleichförmigkeit, Länge, Geſchmeidigkeit, Dehnbarkeit, Feſtigkeit, Elaſtizität ab. Nach der Verſchiedenheit ihrer Verwendung unterſcheidet man Streichwolle, d. h. ſolche, die zur Verfertigung tuchartiger gewalkter Zeuge, mit filzartiger Decke auf der Oberfläche, ſich eignet, und Kammwolle, welche zur Verfertigung glatter Wollenzeuge, bei denen die Fäden des Gewebes offen und völlig ſichtbar auf der Oberfläche liegen, tauglich iſt, auch zu Strickgarnen verwendet wird.

Außer der Schafwolle werden als ähnliche Rohſtoffe noch verarbeitet: die Kaſchmirwolle, d. h. das freie wollige Flaumhaar der Kaſchmirziege; das

Digitized by Google

Angorahaar (Kämelhaar) von der Kämelziege; das Kameelhaar d. h. das Flaum- oder Grundhaar des Kameels; die Vigognewolle, von der Vikunna; das Pakoshaar, von dem Pako oder Alpako mit raſch ſteigender Wichtigkeit; Kuhhaar; — die Schafwolle iſt jedoch von bei weitem überwiegender Wichtigkeit. — Die geſammte Wollproduktion der Deutſchen Bundesſtaaten (und der Preußiſchen Provinzen Preußen und Poſen) iſt auf 850,000 Zllztr. zu ſchätzen; der Ueberſchuß der Ausfuhr auf 148,000 Ztr. Die Ein- und Ausfuhr war im Oeſterreichiſchen Kaiſerſtaate (mit Ausnahme der Ungariſchen Länder) dem Werthe nach von Schafwolle, im jährlichen Durchſchnitte der Jahre

	1831 bis 1833:	1838 bis 1840:	1841 bis 1842:	
Einfuhr:	1,717,133 Fl.	1,796,903 Fl.	1,842,400 Fl.	2,082,560 Fl.
Ausfuhr:	8,922,480 =	12,121,387 =	13,375,200 =	9,459,200 =

Im Deutſchen Zollvereine Zentner:

	Einfuhr zum Verbrauch.	Ausfuhr.
1834:	87,741 Ztr.	128,758 Ztr. von 110 Pfund.
1835:	112,184 =	176,452 =
1836:	114,583 =	171,508 =
1837:	116,030 =	117,484 =
1838:	150,977 =	181,622 =
1839:	128,478 =	146,084 =
1840:	165,064 =	149,260 Zollztr.
1841:	149,437 =	143,460 =
1842:	163,309 =	121,698 =
1843:	150,254 =	132,983 =

Zufuhr in Hamburg und Altona:

1840:	190,000 Ztr.
1841:	180,000 =
1842:	144,000 =
1843:	172,000 =
1844:	220,000 =

Ausfuhr von Bremen:

1840:	464 Ztr.
1841:	189 =
1842:	260 =
1843:	293 =

Einfuhr Lübecks:

	Zu Lande und auf dem Stecknitz-Kanal.	Zur See.
1834:	2660 Ztr.	1404 Ztr.
1835:	3654 =	1433 =
1836:	2682 =	2320 =
1837:	5100 =	2520 =

	Zu Lande und auf dem Stecknitz-Kanal.	Zur See.
1838:	4867 Ztr.	1739 Ztr.
1839:	4395 „	4266 „
1840:	4968 „	1294 „
1841:	4704 „	1052 „
1842:	5589 „	819 „
1843:	2909 „	697 „

Roſtock Ausfuhr zur See:

$184\frac{2}{3}$: 39,815 Stein.
$184\frac{3}{4}$: 35,307 „

Ganz Mecklenburg führt etwa 76,000 Stein Wolle, 800,000 Thlr. werth, aus.

Die Herzogthümer Schleswig-Holſtein führten an Wolle, während der letzten Jahre durchſchnittlich

aus: 10,600 Ztr.
ein: 2000 „ (vom Königreich Dänemark).

Die Eingangsabgabe auf Schafwolle iſt in Oeſterreich 30 Krzr., im Deutſchen Zollvereine iſt ſie frei; beim Ausgange wird reſp. 1 Fl. und 2 Thlr. erlegt.

Wenn wir einige Bemerkungen über den Abſatz der Deutſchen Wolle hinzufügen, ſo haben wir unſern Blick faſt nur auf England zu wenden, und es wird ſich uns die Thatſache aufdrängen, daß alle Länder der Erde, ſelbſt die am meiſten ſelbſt fabrizirenden, ihren Ueberſchuß an Wolle nach England ſenden müſſen. Ueber dieſe Zuſendungen geben die Engliſchen Zoll-liſten ſeit dem Beginn dieſes Jahrhunderts einen überraſchenden Aufſchluß; denſelben zufolge betrug im Durchſchnitte die jährliche Geſammteinfuhr:

	Aus	Pfund	Zuſammen
1800—1812	Spanien	5,585,560	
	Deutſchland	306,543	7,345,608
1814—1818	Spanien	7,588,899	
	Deutſchland	5,099,044	
	Rußland	203,061	
	Auſtralien	41,256	15,674,376
1819—1823	Spanien	5,631,076	
	Deutſchland	8,723,901	
	Rußland	221,488	
	Auſtralien	192,978	16,577,743
1824—1828	Spanien	4,499,869	
	Deutſchland	20,328,621	
	Rußland	468,758	
	Auſtralien	808,348	28,341,569

	Aus	Pfund	Zuſammen
1829—1833	Spanien	3,566,554	
	Deutſchland	22,914,895	
	Rußland	672,693	
	Auſtralien	2,226,504	30,621,492
1834—1838	Spanien	3,520,229	
	Deutſchland	25,888,858	
	Rußland	3,520,229	
	Auſtralien	5,498,996	53,346,586
1839	Spanien	2,409,634	
	Deutſchland	23,837,805	
	Rußland	7,966,594	
	Auſtralien	10,128,774	
	Oſtindien	2,103,546	
	Kap der guten Hoffnung	626,214	
	Peru, Chile, La Plata Staaten	3,725,891	57,379,923
1840	Spanien	1,266,905	
	Deutſchland	21,812,664	
	Rußland	4,517,998	
	Auſtralien	9,721,243	
	Oſtindien	2,441,370	
	Kap der guten Hoffnung	751,741	
	Peru, Chile, La Plata Staaten	4,376,900	49,436,284
1841	Spanien	1,088,200	
	Deutſchland	20,958,775	
	Rußland	4,131,652	
	Auſtralien	12,399,090	
	Oſtindien	3,008,664	
	Kap der guten Hoffnung	1,079,910	
	Peru, Chile, La Plata Staaten	9,173,931	56,170,974
1842	Spanien	670,239	
	Deutſchland	15,613,269	
	Rußland	4,568,534	
	Auſtralien	12,959,671	
	Oſtindien	4,246,083	
	Kap der guten Hoffnung	1,265,768	
	Peru, Chile, La Plata Staaten	3,202,883	45,881,639
1843	Spanien	710,150	
	Deutſchland	16,805,448	
	Rußland	3,511,916	
	Auſtralien	17,323,111	
	Oſtindien	1,888,023	
	Kap der guten Hoffnung	1,728,453	
	Peru, Chile, La Plata Staaten	4,414,853	49,243,093

Digitized by Google

Aus dem Vorenthaltenen ergiebt ſich namentlich:

1. Spaniens Wollausfuhr, früher an der Spitze ſtehend, iſt ſeit 20 Jahren fortwährend zurück gegangen und jetzt auf ein kaum nennenswerthes Quantum reduzirt.
2. Deutſchlands Ausfuhr nach England, welche im Jahre 1814 nur 3,595,146 Pfd. betrug, hatte ihren höchſten Stand im Jahre 1838 mit etwa 29,000,000 Pfd. erreicht und iſt ſeitdem fortdauernd zurück gegangen. Dieſe Abnahme iſt ſogar weit größer als obige Zahlen nachweiſen, denn ſeit etwa 20 Jahren haben Polen und Ungarn ſtets fortſchreitend an den Zahlen, Theil genommen, welche in den Engliſchen Zollregiſtern als Einfuhr aus Deutſchland ſtehen und es ſcheint, als ob, mit Ausnahme einiger Wollſorten, die Wollausfuhr unſeres Vaterlandes nach England bald kaum noch von Erheblichkeit ſein wird.
3. Rußlands Wolleinfuhr nach England iſt ſeit 10 Jahren eben ſo ſtationär geblieben, als ſie bis dahin ſich raſch entwickelte. Anſcheinend iſt weniger die Ausdehnung der eigenen Wollenwaaren-Fabrikation, als die verhältnißmäßig langſame Zunahme der feinwolligen Schafe (1842: 3,840,316 Stück) Urſache hiervon.
4. Auſtralien begann im Jahre 1806 mit 245 Pfd., fuhr fort 1814 mit 32,971 Pfd., 1824 mit 260,817 Pfd., 1834 mit 3,699,793 Pfd. und hat ſeitdem ſo außergewöhnliche Fortſchritte gemacht, daß es im Jahre 1843 mit 17,323,111 Pfd. an die Spitze aller Wollproduktionsländer, welche nach England ausführen, gekommen iſt.
5. Faſt noch überraſchender trat vor etwa 10 Jahren als neuer Mitbewerber Südamerika auf, namentlich Peru, Chile und die La Plata Staaten, welche 1833 nur 223,832 Pfd., 1834 ſchon 2,000,000, 1835 3,000,000 Pfd. nach England ſandten. Sie haben es ſeitdem zwar erſt zu $4\frac{1}{2}$ Millionen Pfund gebracht; wenn man aber dieſe Zahl nach den Urſprungsorten zerlegt, erkennt man leicht, daß nur die innern Unruhen in einigen jener Staaten die raſchere Zunahme verhindert haben. Die beſonders lebhaft gewordene Nachfrage nach Alpakowolle, wovon 1843 ſchon ungefähr 14,000 Ballen (weiße, ſchwarze und braune) nach England kamen, wird weſentlich dazu beitragen, die Ausfuhr jener Länder ferner zu ſteigern.
6. Auch Oſtindien, welches im Jahre 1835 nur 255,840 Pfd. importirte, hatte 8 Jahre ſpäter die Einfuhr ſchon auf $4\frac{1}{4}$ Million geſteigert; während die Kapkolonie eine faſt ebenſo raſche Zunahme, nämlich von 626,214 Pfund im Jahre 1839, auf $1\frac{3}{4}$ Million im Jahre 1843 zeigt. —

Stellt man die Britiſchen den fremden Beſitzungen gegenüber, ſo ergiebt ſich, daß nach England gelangten

	1839	1842	1843
Wolle aus Britiſchen Beſitzungen	12,900,000 Pfd.	18,467,212 Pfd.	21,132,352 Pfd.
aus fremden Staaten	44,480,000 „	27,414,427 „	28,110,741 „

Die Britiſchen **Eingangsabgaben** auf Wolle ſind:

Alpaka und Lama	pro Zentner	2 Sh.	6 Pence
Ziegenwolle	„ „	2 „	6 „
Kämelhaar	„ Pfund	— „	1 „
Schafwolle	„ „	— „	1 „

Die Ausfuhrabgabe von Wolle iſt pro Zentner 1 Sh.

Die ſeit einigen Jahren wiederholten Anträge auf Aufhebung der etwa 2 Thlr. 25 Sgr. vom Zollzentner betragenden Eingangsabgabe von Wolle aus fremden Ländern, ſind bisher von der Regierung abgelehnt.

Die Erzeugung der Schafwolle iſt bekanntlich ungleich ſchwieriger als die Produktion des wichtigſten Rohſtoffs für die Weberei, der Baumwolle; daher kommt es, daß die Zunahme der Schafwolle im Allgemeinen nicht raſcher geſchieht, als die Nachfrage für den Verbrauch wächſt. Nach Spanien trat Deutſchland in die Reihe der wichtigſten Erzeuger feiner edeler Wollen und es hat darin bisher die erſte Stelle überwiegend behauptet. Unſere Abnehmer ſind England, Frankreich, Belgien und die Niederlande, ſogar Rußland in neueſter Zeit. Allein die Veredelung der Heerden ſchreitet nach Oſten vorwärts und bleibt dieſer Gang, ſo könnte leicht Deutſchland auch für ſeine Wollen in Ungarn, Rußland und Polen bald mächtige Konkurrenz finden. Sodann ſcheint in manchen Wollgattungen der Verbrauch die Erzeugung zu überflügeln, was theils aus der ſteigenden Bevölkerung, theils durch die Eröffnung neuer Abſatzorte zu erklären iſt. Hieraus entſpringt für Deutſchland die Ausſicht, daß, weil es ſeine Wollerzeugung ohne Benachtheiligung anderer Zweige der landwirthſchaftlichen Induſtrie nicht mehr ausdehnen kann, es in Zukunft vom Wollverkaufen zum Kaufen wird übergehen müſſen. Die Ausfuhr Deutſcher Wolle nimmt raſch ab, die Einfuhr fremder Wolle wächſt gleichfalls anſehnlich; beides Folgen davon, daß der innere Bedarf ſchneller ſteigt, als die eigene Erzeugung zunimmt. Dieſe Bemerkung iſt indeſſen nur auf die Geſammtmaſſe aller Wolle, nicht aber auf einzelne Gattungen derſelben zu beziehen. Die Elektoralwolle namentlich wird in unſerm Vaterlaude, im Verhältniſſe zur Produktion, noch ſo wenig verbraucht, daß dafür die Ausfuhr nach England, Frankreich (Zoll 22 % des Werths) und Belgien (Eingang frei, Ausgang 1 % des Werths) ungleich wichtiger iſt. **Frankreich** führte im jährlichen Durchſchnitt der Jahre 1834 bis 1843 für 32,420,088 Franken ein und zwar

extrafeine	für 1,016,250 Frk.	3,1 %
feine	„ 12,385,071 „	38,2 %
gewöhnliche	„ 19,018,787 „	58,7 %

Belgiens Wolleinfuhr zum Verbrauche hatte

1842	16,200,000 Frk.
1843	15,300,000 „

Werth, worunter aus dem Zollvereine für etwa 5½ Millionen Franken.

Digitized by Google

Nach dem Gang des Wollhandels in den letzten Jahren ſcheint es für die Wollproduzenten nicht vortheilhaft, ihre Wollen Monate vor der Schur zu verkaufen, weil ſie bei ſpäteren günſtigeren Konjunkturen verlieren, bei ungünſtigen aber regelmäßig von den Käufern durch Abzüge wegen mangelhafter Wäſche, ſchlechter Fütterung und anderer Vorwände gedrückt oder in ſchlechten Ruf gebracht zu werden pflegen.

Beim Beſuche der Wollmärkte iſt dem Produzenten ſehr zu rathen, nicht eigenſinnig auf einem eingebildeten Preiſe zu beharren. Niemand ſoll ſeine Wolle verſchleudern, aber auch Niemand ſollte vergeſſen, daß, ſelbſt bei der flaueſten Stimmung, auf dem Markte die Konkurrenz größer iſt als daheim; der Produzent darf nur ſehr ausnahmsweiſe Spekulant ſein, denn in der Regel verliert er dabei.

Die Produzenten, namentlich die Kleineren müßten recht ſorgſam jeden Thara-Mißbrauch vermeiden; es giebt Gegenden, die durch Sorgloſigkeit in dieſer Hinſicht gänzlich in Meßkredit gekommen ſind.

Auf der Gewerbe-Ausſtellung war der hier in Frage gekommene wichtige Rohſtoff der Zahl nach ſehr ſchwach vertreten, denn es waren überhaupt nur 5 Wollvließe eingeſandt. Es ſcheint, als ob überhaupt die Landwirthe über ihre Theilnahme an der Ausſtellung im Zweifel geweſen ſind und es wird gut ſein für die Zukunft dieſelben darauf aufmerkſam zu machen, daß die Anſchauung und Unterſuchung der Rohſtoffe, welche ſie der fabrizirenden Induſtrie liefern von ganz beſonderer Wichtigkeit iſt. —

Nr. 2903. Der Gutsbeſitzer von Chappuis auf Korſchwitz in Schleſien hat zwei Vließe und der Gutsbeſitzer Krümling zu Neu-Mellenthin bei Soldin (Nr. 2395) drei Vließe, wovon eines ungewaſchen, eingeliefert, die ſämmtlich, wie der Anblick und nähere Unterſuchung lehren, recht ausgezeichnete Qualitäten zeigen, und wohl geeignet ſind, den ſchon bekannten Ruf der Schäfereien der Einſender noch feſter zu ſtellen. Außerdem hat der Kaufmann Jeppe zu Roſtock unter 1849 ein Sortiment von Wollproben in Glasbüchſen und in vier Tafeln geordnet, eingeliefert, welche durch ihre Wahl und Zuſammenſtellung ſehr belehrend ſind und auf's Neue die rühmlich bekannte Sachkunde des Ausſtellers und deſſen Eifer für dieſes Fach bekunden.

Auf Tafel I. ſehen wir neun Proben eines edlen Schafes, neun Proben eines veredelten, neun Proben eines überbildeten und neun Proben eines unveredelten Schafes, ſämmtlich von neun Körpertheilen, als: Arm, Bauch, Keule, Wolfsbiß, Kreutz, Rücken, Widerrüſt, Blatt und Seite, genommen.

Tafel II. zeigt 23 Proben ſowohl wünſchenswerther, als auch fehlerhafter Eigenſchaften der Stapelung und 13 von verſchiedenartiger Kräuſelung der Wolle.

Tafel III. zeigt in zwei Proben den Unterſchied zwiſchen Negretti- und Elektoral-Race, zwei Proben von edlen Wollen mit dem Charakter, wie er ſich in Schleſien und Sachſen im Allgemeinen ausgebildet hat, 26 Proben von Eigenſchaften der Wolle, die hervorgegangen ſind, theils aus der ver-

ſchiedenen Haltung und Wartung der Schafe, theils aus gut oder ſchlecht geleiteter Züchtung derſelben, ferner fünf Proben Wolle mit verſchiedenem Fettſchweiß und fünf Proben auf verſchiedene Art gewaſchener Wolle.

Tafel IV. enthält eine Probe von Tuch- und eine Probe von Kammwolle, zehn Proben guter oder fehlerhafter Eigenſchaften des Wollhaares und eilf Proben mit beſtimmten Feinheitsgraden von 1½ bis 4 Grad, gemeſſen mit dem Köhlerſchen Eyrometer.

Der Oekonomie-Rath Maaß auf Kenzlin, Regierungsbezirk Stettin, auch außerhalb ſeiner Provinz bekannt als einer der ausgezeichnetſten Schafzüchter, zeigt unter Nr. 2121 den ſtätigen Fortſchritt ſeiner hochfeinen Stammſchäferei durch 96 Wollproben in vier Glastafeln nach den Jahrgängen von 1812, 1822, 1832 und 1844 geordnet. Zur Vergleichung dieſer ausgezeichneten Erzeugniſſe mit den Fortſchritten anderer Wollzüchter in der Veredelung ihrer Heerden wären Einſendungen ähnlicher Art, namentlich aus Schleſien und Sachſen, ſehr willkommen geweſen.

Außerdem haben mehrere Wollenwaarenfabrikanten Proben von Wollen, wie dieſelben ſolche in ihren Manufakturen verarbeiten laſſen, eingeſandt; bei Beurtheilung der Wollenwaaren wird dieſer Ausſteller Erwähnung geſchehen.

§. 21.
Streichgarne.

Die Schafwolle wird, wie bereits in Vorſtehendem angedeutet worden, vorzugsweiſe zu zweierlei, in ihren Gewinnungsmanipulationen ſehr verſchiedenartigen, Geſpinnſten verwandt, zu den Streichgarnen und Kammgarnen. Erſtere, von denen in dieſem Theile unſeres Berichtes nur die Rede iſt und die nach den ſehr komplizirten Streich- oder Kratz-Maſchinen benannt ſind, durch welche dieſelben theilweiſe auf ähnlichem Wege wie bei der Baumwollenſpinnerei erzeugt werden, finden ihre Verwendung vorzüglich zu allen den tuchartigen Stoffen, die den Prozeß des Verfilzens oder Walkens mehr oder weniger durchmachen müſſen, daher vorzugsweiſe bei allen ſtärkeren oder eine rauhe Fläche zeigenden Waaren, als Tuchen, tuchartigen Stoffen aller Art, Flanellen und ähnlichen Zeugen. — Da nun aber feinhaarige und krausgewachſene Wolle viel leichter walkt, d. h. als Geſpinnſt verwebt, durch das Walken viel eher, als glatte langgewachſene und ſtarkhaarige Wolle in filzartige Stoffe, in denen der Faden oder das Geſpinnſt auf der Oberfläche nicht bemerkbar iſt, verwandelt werden kann, ſo folgt daraus, daß zu Streichgarnen und namentlich zu denen für Tuche beſtimmten, vorzugsweiſe geſunde, feinhaarige, krausgewachſene und nicht zu lange Wolle benutzt wird. Hingegen wird zu Stoffen, die entweder wenig oder gar nicht gewalkt werden, die aber bei einer angenehmen Weichheit auch eine gewiſſe Elaſtizität haben ſollen, wie in erſterer Beziehung vorzugsweiſe Flanelle, in letzterer die in neuerer Zeit ſo ſehr in Aufnahme gekommenen verſchiedenartigen Beinkleiderſtoffe, oft Wolle von todten Schafen (Gerberwolle) genommen, die

überhaupt weniger walkt, auch beim Waſchen der daraus gearbeiteten und in Gebrauch genommenen Gegenſtände weniger filzt; dagegen aber auch nicht immer die Farbe ſo leicht und gleichmäßig annimmt, wie die von lebenden Schafen gewonnene Wolle, namentlich wenn die Felle der todten Thiere, vor dem Abnehmen der Wolle beim Gerben, bereits in beizenden Subſtanzen gelegen haben, wie das gewöhnlich der Fall iſt.

Da das Filzen oder Walken ſowohl der Wolle wie das jedes andern geeigneten Naturprodukts einzig und allein in dem innigen aber ungeregelten Aneinanderſchmiegen, Umringeln und Verſchlingen der einzelnen Fäſerchen und Haartheilchen beſtehen, ſo hat die Maſchinenſpinnerei der Streichgarne, bei aller ihr namentlich in dieſem Jahrhundert ununterbrochen gewordenen Vervollkommnung vor allem darauf Bedacht zu nehmen gehabt, dem Geſpinnſte für tuchartige Stoffe, ſelbſt den feinſten Geſpinnſten in ihren Verbindungen ſo viel Berührungspunkte wie möglich zu laſſen, d. h. die einzelnen Wollhärchen ſo wenig wie möglich zu ſtrecken und in eine Richtung zu legen. Sodann iſt dafür zu ſorgen, daß auch der feinſte Faden, bei der ihm nöthigen Haltbarkeit zum Verweben, ſo locker gehalten wird, daß dem daneben liegenden oder ihn durchkreuzenden das Eindringen und die Vereinigung ſeiner hervorſtehenden Haartheilchen mit jenen möglich bleibt, während es bei Streich-Geſpinnſten für ungewalkte Gegenſtände, namentlich aber bei denen der Kammgarn-Spinnerei immer nur darauf ankommt, einen möglichſt feinen, glatten, in ſeiner ganzen Länge durchaus gleich ſtarken, runden und dem Auge gefälligen Faden hervor zu bringen. — Was die Maſchinen anbelangt, die ſeit der Erfindung der Maſchinenſpinnerei bei der Produktion der Streichgarne in Anwendung gebracht werden, ſo haben die von Cockerill zuerſt in Deutſchland eingeführten und wie geſagt ſehr komplizirten Maſchinen im Laufe der Zeit manche, wie wohl im Prinzipe nicht weſentliche Vervollkommnung erfahren. Von großer Bedeutung war indeſſen die, von Hartmann u. Goetze in Chemnitz in den letzten Jahren erfundene, ſehr ſinnreiche Vorrichtung an den ſogenannten Pelzmaſchinen, die anſtatt der bei den Cockerillſchen Maſchinen abfallenden Locken für das Vorgeſpinnſt, welche aus dieſen durch Menſchen auf Handmaſchinen gleich dem Feingeſpinnſte geliefert wurde, dieſes Vorgeſpinnſt unmittelbar in 30 Fäden aus dem ſich auf der Pelzmaſchine bildenden Flor erzeugt und dadurch eine große Zahl Menſchenhände erſpart. — Die Ausſtellungen, die im Anfange mehrere Fabrikanten gegen das mit gedachter Vorrichtung geſponnene Garn dahin machten, als werde durch dieſelbe das einzelne Haar der Wolle zu ſehr in eine paralelle Lage gebracht, deshalb mehr dem Kammgarn ähnlich und für die Walke weniger geeignet, haben ſich in der Praxis nicht bewährt, weshalb denn auch dieſe Verbeſſerung oder Vervollkommnung der Spinnerei in den meiſten Manufakturen des In- und Auslandes Eingang gefunden hat. Das Streichgarn wird entweder als Kett- oder Schußgarn gebraucht, je nachdem es ſtärker (draller) zur Kette, oder loſer (lockerer) zum Schuß geſponnen iſt.

Gewöhnlich wird dem Kettgarn eine dem Schußgarn entgegengeſetzte Drehung gegeben, ſo daß das eine meiſt rechts, das andere links gedreht iſt. Das Geſpinnſt wird, wenn es für den Handel, zum Verarbeiten oder zum Färben beſtimmt iſt, gehaſpelt und in Gebinde (Fitzen) gebunden, von denen eine beſtimmte Anzahl ein Stück ausmachen. Die Zahl ſolcher Stücke, die ein Pfund wiegen, beſtimmt die Feinheit (Dünne) des Geſpinnſtes. Man unterſcheidet: 2, $2\frac{1}{2}$, 3, $3\frac{1}{2}$, 4 bis 18ſtückig Streichgarn und verſteht darunter, daß 2, $2\frac{1}{2}$, 3 u. ſ. w. Stücke ein Pfund wiegen. — Das Stück Streichgarn wird jetzt gewöhnlich im nördlichen Deutſchland nach dem Niederländiſchen (Cockerill'ſchen) Haſpel beſtimmt und eine Fadenlänge von 2250 Berliner Ellen angenommen. Es iſt in vier Gebinde, jedes von 220 Fäden und in einem Umfange von $2\frac{1}{2}$ Ellen gehaſpelt. Das Pfund Garn hat demnach jedesmal eine Länge von ſoviel mal 2250 Ellen, als es Stücke enthält, z. B. ein Pfund ſechsſtückiges Garn 13,500 Ellen Länge. Da indeß über die Haſpelung im Allgemeinen, die mehrfach in Antrag gebrachten geſetzlichen Beſtimmungen bis jetzt noch nicht erlaſſen ſind, ſo iſt auch die eben gedachte Eintheilung der Garne nach Stücken, Haſpeln oder Strehnen in vorgedachter Länge in unſerem Vaterlande nicht allgemein und in vielen Städten und Provinzen verſchieden, weshalb es denn auch für den Konſumenten nothwendig iſt, beim Einkauf von Garnen ſich von der Größe des Haſpels und der Feinheit des Geſpinnſtes, ſobald letzteres nicht durch das Auge feſtzuſtellen iſt, auf einem oder dem andern Wege zu überzeugen.

Ueber die merkantiliſchen Verhältniſſe dieſer Art der Wollgarne werden wir, des Zuſammenhanges wegen, das Erforderliche bei dem Artikel Kammgarn ſagen; einige ſtatiſtiſche Nachrichten aber bei den Geweben nachliefern, mit welchen ſie in engſter Verbindung ſtehen.

Der Wollverbrauch in den Spinnereien der öſtlichen Provinzen des Preußiſchen Staates wird ziemlich zuverläſſig auf etwa $20\frac{1}{4}$ Millionen Pfund geſchätzt. In ähnlichem Verhältniß mag dieſelbe in den benachbarten Deutſchen Staaten verarbeitet werden. Die große Anzahl der Streichgarn-Spinnereien berechtigte zu der Erwartung, die Ausſtellung von ihnen reicher ausgeſtattet zu ſehen. Der Grund, weshalb dieſe Erwartung nicht erfüllt iſt, liegt zunächſt darin, daß die Tuchfabrikanten in ihren Waaren gleichzeitig das Geſpinnſt ausgeſtellt und die Lohnſpinnereien wieder in den durch die Fabrikanten ausgeſtellten Tuchwaaren ihre Erzeugniſſe vertreten glaubten.

Als Handels-Artikel kommt Streichgarn nur in Schleſien und in der Umgegend von Berlin zur Verarbeitung von Flanellen und wollenen Tüchern oder in geringen Quantitäten als Strumpfgarn vor.

Unter Nr. 2026 des Katalogs iſt von Haſeloff in Burg farbiges und weißes Garn eingeſendet.

Nr. 557. Friedrich Schmidt in Hegermühle bei Sommerfeld; die ausgeſtellten Garnproben gehören zu den beſſeren.

Nr. 2392. W. Kulke und Mohl in Sommerfeld ſandten 10 Stück Schußgarn, welches untadelhaft aus feiner Wolle geſponnen iſt.

Nr. 2004. Henneberg in Rathenau. Die von ihm ausgelegten Garne ſind von grober Wolle, aber egal geſponnen und verdienen einer lobenden Erwähnung.

Nr. 2496. Moſes in Naugard. Von demſelben finden ſich verſchiedene Garnproben vor, darunter 10ſtückiges Garn, welches beachtenswerth iſt.

Nr. 3078. Theodor Mälzer in Poſen. Die von ihm eingeſandten Garnproben ſind als gutes Geſpinnſt anzuſehen.

Nr. 2861. Ernſt Tromberger jun. in Breslau. Seine eingeſandten Strumpfgarne ſind gut und lobenswerth.

Nr. 941. Grunwald in Kreutzburg, Reg.-Bez. Oppeln. Dieſe Strumpfgarne ſind nicht zu tadeln.

Ferner ſind Streichgarne von Förſter in Grünberg (828), Schlief in Guben (604), der Maſchinen-Spinnerei in Ober-Waldiz bei Neurode (908), der Zwangsarbeits-Anſtalt in Groß-Salze bei Magdeburg (755) ausgeſtellt.

Wm. Kuetgens und Söhne in Aachen (2522) ſandten eine Probe weißes Garn ein, woraus der von ihnen ausgeſtellte Cachemir royal gefertigt iſt; ein Pfund dieſes Garnes iſt auf 37,400 Ellen ausgeſponnen. Dieſe ſeltene Feinheit iſt mit ſchöner Gleichheit verbunden, wie dies auch in der ausgeſtellten Waare allgemein anerkannt wurde.

H. C. Carl, Firma: Buſſe und Sohn in Luckenwalde, fügten ihren ausgeſtellten Waaren auch farbige und weiße Garnmuſter bei, die von 34,000 bis 39,000 Ellen aus einem Pfunde geſponnen und zu mehreren von ihnen ausgeſtellten Mode-Stoffen verarbeitet ſind.

Auch bei der Betrachtung der in den fertigen Geweben befindlichen Garne ſtellten ſich die Leiſtungen der Deutſchen Wollſpinnereien als befriedigend heraus. Beſondere Aufmerkſamkeit erweckten die von den eben erwähnten Tuchmanufakturen zu ihren fertigen Tuchen und Beinkleiderzeugen beigefügten ſeinen und ſchönen Garne. Selbſt bei den geringeren Geweben, wie bei den Ladys und Futterzeugen, nahm man gutes Geſpinnſt wahr: in den Flanellen, beſonders dem Geſundheitsflanell, und in den vielen zur Ausſtellung gebrachten weißen, gelben, rothen und hellfarbenen Waaren zeigten ſie ſich noch vollkommener, ſo daß der Standpunkt dieſer Gewerbsanſtalten im Ganzen als ein ſehr befriedigender anzuſehen iſt. —

§. 22.

Tuche und verwandte Stoffe von Streichgarn.

Werfen wir zunächſt einen Blick auf den frühern und gegenwärtigen Zuſtand dieſes wichtigen, vielleicht des wichtigſten Zweiges des Deutſchen Gewerbfleißes. Die Wollverarbeitung in Deutſchland hatte ſchon im früheſten Mittelalter in manchen Gegenden unſeres Vaterlandes große Bedeutung. Deutſche Tuche und Wollenwaaren deckten nicht allein den innern

Bedarf, ſondern wurden in großem Umſange nach Frankreich, Italien, England, Skandinavien, Konſtantinopel, dem Orient und Rußland abgeſetzt, und bildeten einen der wichtigſten Zweige des hanſeatiſchen Handels. Viele Städte verdankten dieſem Gewerbszweige ihr Emporkommen. (Wir verweiſen auf Gülich, geſchichtliche Darſtellung des Handels, der Gewerbe und des Ackerbaues, 4. Band). Da die Deutſche Schafzucht mit der Wollweberei nicht gleichen Schritt hielt, ſo waren unſere Tuchmacher im Anfange des 16. Jahrhunderts ſogar genöthigt, die beſſeren Wollen aus England zu beziehen und erſt die Unruhen der letzten Jahrzehende des 16., ſo wie die erſte Hälfte des 17. Jahrhunderts, brachten dieſen, ſo wie faſt alle Gewerbszweige an den Rand gänzlichen Verfalls. Dieſer Umſtand erklärt zur Genüge die auffallende Erſcheinung, daß, ungeachtet aller Vortheile, welche Deutſchland für den Betrieb der Wollmanufaktur darbietet, unſere Weber den Fortſchritten, welche inzwiſchen die Niederländiſchen, Engliſchen und Franzöſiſchen Tuchfabrikanten gemacht hatten, nicht nachzukommen vermochten. Sogar die Deutſchen Märkte wurden, zunächſt mit rohen, dann mit gefärbten Tuchen des Auslandes verſehen und der Verfall der Schafzucht Deutſchlands während des dreißigjährigen Krieges, machte die Lage unſerer Wollarbeiter noch ungünſtiger. Im Anfange des 18. Jahrhunderts gewann dieſer Gewerbsfleiß am Rhein, in Sachſen, Brandenburg, Weſtfalen, Hannover, Baiern, Oeſterreich wieder einige Aufnahme; jedoch wurden auch bis zu Ende jenes Jahrhunderts feinere Tücher faſt nur in Aachen, Eupen, Montjoie, im Stift Werden, im Limburgiſchen und Bergiſchen verfertigt. Dort verwendete man großentheils Spaniſche Wolle, welche über die Niederlaude bezogen wurde; der Verbrauch aber an Wollgeweben eilte der eigenen Produktion ſo ſehr voraus, daß nach Deutſchland beiſpielsweiſe im Jahre 1792 für etwa 1,800,000 Thaler, im Jahre 1799 ſchon für etwa 4,400,000 Thaler Wollenwaaren von England bezogen wurden. Um dieſe Zeit begann man der Wollerzeugung, namentlich im nördlichen Deutſchland, mehr Aufmerkſamkeit zuzuwenden und theils dadurch, theils durch den fortwährend raſch ſich mehrenden Verbrauch von Wollgeweben, endlich durch die Anwendung von Spinnmaſchinen (zuerſt 1799 zu Waldenburg in Sachſen, dann auch am Rhein) erhielt die Wollmanufaktur unſeres Vaterlandes ſo kräftige Unterſtützung, daß ſie eine, wenn auch noch ſchüchterne, doch erfolgreiche Konkurrenz mit den ausländiſchen Fabrikaten begann. Die Kontinentiualſperre gab ſodann dieſem Induſtriezweige Gelegenheit, ſich der bisherigen Käufer Engliſcher Wollſtoffe zu verſichern, und wenn auch, nach Wiederherſtellung des Friedens, die gleichzeitig eintretende Verminderung des Verbrauchs und Vermehrung ausländiſcher Konkurrenz einige ſehr ungünſtige Jahre herbeiführte, ſo wurden doch dieſe Nachtheile durch den außergewöhnlich zunehmenden Verbrauch und die Aufmerkſamkeit, welche England und Belgien anderen Abſatzgegenden zuwendeten, bald theilweiſe wieder ausgeglichen. Ein bedeutender Aufſchwung trat mit der Annahme des Zollſyſtems von 1818 in Preußen und ſpäter auch in den

übrigen Zollvereinsſtaaten, ſo wie als Folge ähnlicher Schutzmaßregeln in Oeſterreich, ein. Faſt alle beſtehenden Fabriken wurden erweitert und vervollkommnet.

Wenn ſchon das Weben der gewöhnlichen glatten Tuche und tuchartigen Stoffe ziemlich auf dem uns von älteſter Zeit überkommenen Wege und mit den uns von Alters her überlieferten Werkzeugen und Verfahrungsarten betrieben wird, ſo ſind doch namentlich im Laufe des neunzehnten Jahrhunderts ſo bedeutende Anſprüche in Bezug auf gemuſterte Sachen ſelbſt in Streichwolle gemacht, daß es nöthig wurde, alle Vervollkommnungen, welche nach und nach bei der Seiden- und Baumwollweberei eingeführt waren, auch auf die Webſtühle für tuchartige Stoffe zu übertragen, ſo daß wir jetzt in den größeren Wollenwaarenmanufakturen neben den gewöhnlichen ältern Webſtühlen nicht nur dem, in neuerer Zeit von England gekommenen mechaniſchen Webſtuhl (Powerloom), ſondern auch den von Jacquard erfundenen und von ihm benannten Vorrichtungen für gemuſterte Gewebe begegnen.

Gleich weſentliche Verbeſſerung und Vervollkommnung, wie die Weberei, erfuhr im Laufe der Zeit die Walke der tuchartigen Stoffe, obſchon bis in den jüngſten Tagen das Verfahren des Hämmerns und Stoßens unter verſchiedenen Geſtalten und Vorrichtungen, das herrſchende geblieben iſt. Erſt kürzlich iſt man in Frankreich darauf gekommen, wollene Stoffe durch eine beſtändige Quetſchung zu filzen; ob aber dadurch auch ſtarkgewalkte Zeuge mit eben dem Erfolg erzeugt werden können, wie leichtere, darüber ſind die Fabrikanten bis heute noch verſchiedener Meinung, obſchon ein jeder zugiebt, daß durch gedachtes Quetſchen des rohen Gewebes demſelben nicht ſoviel Wolle entzogen wird, wie durch das zeitherige Walken mit Hämmern, die allerdings viel Wolle aus dem Gewebe herausſchlagen, während dieſe Quetſchmaſchine die aus dem Gewebe herausſtehenden Haartheilchen immer wieder hineindrückt. Wohl möglich, daß der nie raſtende Scharfſinn des Menſchen dem Fehler an dieſer neueren Erfindung, daß das Gewebe ſich zu leicht erhitzt und daß daſſelbe durch die Maſchine nur mehr auf der Oberfläche wie in ſeinem Geſpinnſt gefilzt wird, recht bald durch eine geeignete Vorrichtung an der Maſchine ſelbſt zu begegnen erfindet.

Hat endlich das Wollengewebe und namentlich das zum Tuch beſtimmte den Prozeß der Walke durchgemacht, ſo gebricht ihm noch zu ſeiner Vollendung die Appretur und dieſe iſt es, die wohl in gleichem Verhältniß mit der Spinnerei bei der Tuchfabrikation die größte Veränderung in Betreff der dazu verwandten Maſchinen in den letzten 50 Jahren erlitten hat; denn nicht nur, daß das Rauhen des Tuchs, das zum größern Theil noch in den zwanziger Jahren dieſes Jahrhunderts in vielen Theilen Deutſchlands auf einem höchſt zeitraubenden und ermüdenden Wege durch Menſchenhände betrieben wurde, jetzt durch ſinnreich konſtruirte Maſchinen in viel kürzerer Zeit und viel gleichmäßiger bewerkſtelligt wird, ſondern auch das Scheeren der Tuche und der ihm verwandten Stoffe geſchieht durch verſchiedenartige Maſchi-

nen, in einer früher nie geglaubten und als möglich gedachten Vollendung, ſo daß die Maſchinen-Appretur, die, wie beinahe alle mechaniſchen Vorrichtungen in neueſter Zeit manche Menſchen brodlos gemacht, durch die geſteigerten Anſprüche, die an dieſelbe in Bezug auf ihre Vervollkommnung geſtellt ſind, gewiß eben ſo vielen, wenn nicht noch mehreren, Beſchäftigung und Erwerb durch Beaufſichtigung und Führung dieſer Maſchinen gegeben hat.

Was nun die aus Streichgarnen gearbeiteten verſchiedenen Gewebe im Allgemeinen anbetrifft, ſo iſt der unendliche Fortſchritt, den dieſer Theil der Induſtrie ſeit der Einführung und Vervollkommnung der hierbei in Anwendung gebrachten und vorſtehend gedachten Maſchinen gemacht hat, allgemein bekannt. Es ſei uns deshalb nur geſtattet, einer über die ganze Welt verbreiteten Klage, daß nämlich vor Allem die Tuche ſeit Anwendung der verſchiedenen Maſchinen zur Erzielung der Eleganz derſelben an Haltbarkeit und Dauer unendlich verloren hätten, dahin zu begegnen, daß die Thatſache der leichtern Beſchaffenheit der meiſten Tuche allerdings begründet iſt, daß aber die Haltbarkeit und Dauer der Tuche durchaus nicht durch die Anwendung der Maſchinen bei der Fabrikation derſelben direkt beeinträchtigt worden iſt, indem heute noch eben ſo gut wie vor 50 Jahren und früher daſſelbe Quantum Wolle zu einer Elle Tuch verwendet wird, was ſich am deutlichſten bei Tuchen, die ſo eben die Walke verlaſſen, ergiebt, indem durchſchnittlich heute noch eine Elle ſolchen gewalkten Tuchs eben ſo viel wiegt, wie in der früheſten Zeit. Der Unterſchied der wenigeren Haltbarkeit der jetzigen Tuche liegt einzig und allein in den geſteigerten Anſprüchen der Konſumenten auf die äußere Eleganz der verſchiedenen Fabrikate, die nur durch die Appretur auf einem für den Fabrikanten um ſo viel koſtſpieligeren Wege als früher, befriedigt werden können. Denn ſelbſt diejenigen Konſumenten, die heute zu Tage nur einen geringen Preis an das ihnen nöthige Tuch legen wollen, verlangen durchſchnittlich dafür ein fein ausſehendes und elegantes Fabrikat, und das iſt nur durch eine um ſo ſtärkere Rauherei, durch das Dekatiren und durch oft wiederholtes Scheeren des Tuchs auf Unkoſten ſeiner Haltbarkeit zu erzielen. Würde der Fabrikant alle die oben gedachten Prozeduren heute noch in eben ſo geringem Verhältniſſe auf ſeine Fabrikate wie früher anwenden dürfen, ſo würde er nicht allein daſſelbe um Vieles billiger zu liefern im Stande ſein, ſondern der Konſument würde auch die daraus gearbeiteten Kleidungsſtücke noch eben ſo lange tragen können, wie in alten Tagen, vorausgeſetzt, daß dieſelben noch eben ſo vollkommen angefertigt werden dürften, wie zu jener Zeit.

Die kleinern Tuchmacher konnten von den Fortſchritten der Mechanik nicht dieſelben Vortheile, wie die größeren Manufakturen ziehen, weil die Einrichtungen des Zunftweſens und des handwerksmäßigen Betriebes hindernd im Wege ſtanden. Dies hat ſich zum Theil ſeit den letzten 14 Jahren gebeſſert, allein wir dürfen dennoch nicht verſchweigen, daß in manchen Gegenden Deutſchlands die kleineren Tuch- und Wollzeug-Verfertiger, mit weſentlichen

Bedingungen eines den Zeitverhältniſſen entſprechenden Betriebes unbekannt und von den dazu erforderlichen Hülfsmitteln entblößt ſind. Eine Abänderung dieſes Zuſtandes zum Beſſern iſt dringend zu wünſchen, um dem gänzlichen Ruine der kleinen Tuchmacher entgegen zu wirken. Allein die Erkenntniß der wahren Wege, auf welchen dieſes Ziel erreicht werden kann, liegt unter den Betheiligten ſelbſt häufig noch darnieder; wäre ſie aber auch vorhanden, ſo würde ſie oft nicht nützen, weil es ſehr gewöhnlich den Einzelnen an hinlänglichen Geldmitteln, wie an gehörigen Geſchäftsverbindungen mangelt, um ohne äußere Unterſtützung die nöthigen Schritte mit Erfolg zu thun. Als Mängel im Betriebe recht vieler kleiner Tuchmacher ſind namentlich zu bezeichnen:

1. daß der kleine Tuchmacher beim Einkaufe der Wolle nicht Gelegenheit hat, immer die paſſendſte Sorte für ſein Fabrikat zu wählen, wodurch denn leicht geſchieht, daß das Tuch nicht ſo preiswürdig ausfällt, wie nach den Koſten der Wolle erwartet werden müßte;
2. daß viele dieſer kleinen Tuchmacher die ihnen nöthigen Garne oft auf mangelhaften eigeneu Spinnmaſchinen arbeiten;
3. daß manche derſelben es ſich nicht nehmen laſſen, ihre Waare, um dieſelbe etwas billiger herzuſtellen, ſelbſt zu färben, ſtatt dieſes Geſchäft kunſtgeübten Färbern zu überlaſſen;
4. daß dieſe Tuchmacher nicht ſelten auch mit der Appretur ihrer Waare ſich abgeben, wozu ihnen nicht nur oft die nöthigen beſſeren Maſchinen, ſondern auch die erforderliche Erfahrung und Geſchicklichkeit in der Behandlung derſelben fehlt, was auf die Schönheit der gelieferten Tuche um ſo mehr Einfluß hat, als gerade auf die Appretur ſo außerordentlich viel beim Abſatz ankommt;
5. daß dieſe kleineren Fabrikanten ſich nicht immer dazu bequemen, die Art ihres Fabrikats nach den Forderungen der Abnehmer einzurichten, ſondern nur zu oft darauf ausgehen, für eine mit Beharrlichkeit fortwährend gemachte Waare ſich die Abnehmer zu ſuchen;
6. daß viele Tuchmacher ſich damit abgeben, ihre Waare unmittelbar an die Konſumenten zu verhandeln, wobei faſt immer Zeitverluſt und Abhaltung von der Arbeit entſteht, für welche der etwaige geringe Mehrgewinn keine angemeſſene Entſchädigung gewährt.

Die Ausübung des Tuchmachergeſchäfts mit geringen Geldmitteln und in einem, dieſen entſprechenden, kleinen Umfange, als eigentliches Handwerk, wird unter den durch die neuere Zeit herbeigeführten Verhältniſſen nie mehr mit wahrem Erfolge die Konkurrenz des fabrikmäßigen Betriebes aushalten können. Sowohl die gehörige Güte und Schönheit, als die wohlfeile Erzeugung der Waare iſt jetzt nur durch die Maſchinen möglich; und deren Anſchaffung und ununterbrochene Beſchäftigung ſetzt nothwendig ein größeres Kapital und einen bedeutendern Umfang des Geſchäfts voraus. Daher läßt ſich wohl behaupten, daß durch Aufhülfe der kleinen Tuchmacher-

meiſter (ohne totale Umänderung ihres Betriebs-Syſtems) Etwas von Erheblichkeit zu leiſten — nach der gänzlichen Umwälzung in der Induſtrie durch Erfindung der Maſchinen — faſt unmöglich ſei. Einzelne mit Vermögen und Kenntniſſen ausgerüſtete Meiſter können ſich nur unter günſtigen Verhältniſſen (wie es an vielen Orten der Fall war) zu Fabrikanten emporarbeiten; die Maſſe aber, ohne Vermögen wird, wie es ſcheint, nicht wieder zur ſelbſtſtändigen Exiſtenz zurückkehren, oder — wo ſie noch einen Schatten derſelben beſitzt — auch dieſen verlieren. Vielleicht könnte dieſer Verfall hinausgeſchoben oder zum Theil verhindert werden, wenn die Tuchmacher-Zünfte ſich über die Anordnung eines in gewiſſer Hinſicht gemeinſchaftlichen, mehr fabrikartigen Betriebes vereinigten; z. B. wenn die Mitglieder einer ſolchen Zunft auf gemeinſchaftliche Koſten ein Woll-Lager, eine Spinnerei, eine Walkmühle, eine Färberei, eine Appretur-Anſtalt unterhielten, und jeder Einzelne für ſich ſelbſt auf das Weben eingeſchränkt würde.

Die im Anfange des laufenden Jahrhunderts gehegte Beſorgniß, daß die Ausbildung des Betriebes mit Maſchinen und die in Folge derſelben eintretende Ausdehnung der größeren Fabriken, eine große Anzahl Arbeiter außer Thätigkeit ſetzen würde, hat ſich, gleich ähnlichen Befürchtungen hinſichtlich der Maſchinen, keinesweges beſtätigt. Die Art des Betriebes und der Gang des Geſchäfts iſt dadurch freilich weſentlich verändert worden, aber die Zahl der Arbeiter in der Wollverarbeitung iſt vielmehr geſtiegen. Die Deutſchen Fabriken ſind im Allgemeinen bemüht geweſen, jede Verbeſſerung dieſes Induſtriezweiges ſich ſofort anzueignen und da ſie durch eine ungewöhnlich raſche und umfangreiche Entwickelung der Wollerzeugung, durch kaum geahnete Vervollkommnung der Streichgarnſpinnerei, durch die mechaniſche Weberei und durch eine hohe Ausbildung der Färberei, weſentlich unterſtützt wurden; ſo ſind ihre Fortſchritte namentlich ſeit den letzten 10 Jahren mindeſtens ſo erheblich geweſen, wie in den konkurrirenden Staaten.

Was nun den gegenwärtigen Zuſtand der Wollmanufakturen in den einzelnen Staaten betrifft, ſo beſchäftigt

I. in Oeſterreich das Verſpinnen von Schafwolle viele Hände und Maſchinen in Böhmen, Mähren, Schleſien und Niederöſterreich; die mechaniſchen Spinnereien Böhmens und Mährens enthalten mehr als 350,000 Spindeln. Für die Wollenweberei iſt Mähren (Brünn, Namieſt, Teltſch, Proſtnitz) am wichtigſten; dann folgen Böhmen (Reichenberg ſoll nach Oeſterreichiſchen Angaben allein für 15 Mill. Gulden Waaren jährlich liefern, Pilſen, Budweis, Braunau, Friedland) Oeſterreichiſch Schleſien, Ober- und Niederöſterreich (Linz). Der Werth der Wollfabrikate dieſer Landestheile wird etwa 33,000,000 Thaler ſein.

Oeſterreichs Ausfuhr von Schafwollwaaren iſt ungleich bedeutender, als deren Einfuhr, denn während die letztere 100,000 Fl. kaum überſteigt, hat jene dem Werthe nach betragen:

von $183\frac{1}{3}$ durchſchnittl.	$18\frac{38}{40}$	1841	1842
5,544,155 Fl.	6,777,800 Fl.	6,282,220 Fl.	7,070,110 Fl.

Davon gehen nach dem Deutſchen Zollvereine etwa für 2,100,000 Fl., nach der Türkei für 2,700,000 Fl., nach dem nicht Oeſterreichiſchen Italien für 450,000 Florin, nach dem Freihafen Trieſt zur Ausfuhr für 1,100,000 Fl.

Die Eingangsabgabe von Wollgarn iſt, nach dem Oeſterreichiſchen Tarife auf Zollzentner und Kourant reduzirt, 3 Thlr., im Deutſchen Zollvereine 15 Sgr.; fremde Wollengewebe ſind in Oeſterreich größtentheils verboten; die erlaubten zahlen per Zentner 115 Thlr., im Zollvereine wird von allen Wollgeweben nur 30 Thlr. beim Eingange entrichtet.

II. Die Wollenwaaren-Fabrikation des Deutſchen Zollvereins iſt von ſo großer Bedeutung, daß deren jährliche Produktion (ohne den Rohſtoff) einen Werth von etwa 70 bis 75,000,000 Rthlr. hat. Ueber den Verkehr mit dem Auslande geben wir nachſtehende neuerlich von einem Sachkundigen entworfene Zuſammenſtellung.

1) Einfuhr und Ausfuhr an roher Schafwolle:	1841. Zentner.	1842. Zentner.	1843. Zentner.
a. Einfuhr	149,437	163,309	150,254
b. Ausfuhr	143,460	121,698	132,983
c. Mehr-Einfuhr	5,977	41,611	17,271
2) Einfuhr und Ausfuhr an einfachem und doublirtem ungefärbten Wollen-Garn:			
a. Einfuhr	22,055	26,196	33,569
b. Ausfuhr	4,587	6,913	6,209
c. Mehr-Einfuhr	17,468	19,283	27,360
3) Einfuhr und Ausfuhr an weißem drei- und mehrfach gezwirnten Wollen- und Kameel-Garn:			
a. Einfuhr	6,324	6,921	8,138
b. Ausfuhr	4,098	3,969	3,474
c. Mehr-Einfuhr	2,226	2,952	4,664
4) Einfuhr und Ausfuhr an Wollen-Waaren, einſchließlich der Teppiche:			
a. Einfuhr	32,624	38,805	33,977
b. Ausfuhr	67,709	64,972	69,570
c. Mehr-Ausfuhr	35,085	26,167	35,593

5) Vereinsländiſche Konſumtion an Wollen-Waaren:

a. Es fehlen zuverläſſige Materialien zur Berechnung der vereinsländiſchen Konſumtion an Wollenwaaren. Indeſſen wird man nach Annahmen, welche ſich in Dieterici's ſtatiſtiſchem Werke finden, auf den Kopf der Bevölkerung einen Verbrauch von $1\frac{9}{10}$ Pfd. rechnen können. Hiernach, und wenn berück-

Digitized by Google

ſichtigt wird, daß mit der wachſenden Bevölkerung, welche nach der zu Ende 1840 ſtattgehabten Zählung in 27,075,778 Köpfen beſtand, der Verbrauch in jedem Jahr ſich ungefähr um 2 pCt. vermehrt haben mag, wäre die vereinsländiſche Konſumtion 514,439 524,728 535,243

b. Hierzu hat das Ausland geliefert: die unter 4. a. aufgeführten Quantitäten 32,624 38,805 33,977

Dieſe Konſumtion an ausländiſchen Wollenwaaren, in Bruchtheilen der unter a. berechneten geſammten Konſumtion an Wollenwaaren ausgedrückt, beträgt 32,624 38,805 33,977

514,439 524,728 535,243

oder $6\frac{3}{10}$ % $7\frac{4}{10}$ % $6\frac{3}{10}$ %

6) Vereinsländiſche Produktion an Wollenwaaren:

Dieſe beſteht in

a. Der vereinsländiſchen Konſumtion (5. a.).... 514,439 524,728 535,243

b. Der Mehrausfuhr an Wollenwaaren (4. c.) 35,085 26,167 35,593

c. Zuſammen.. 549,524 550,895 570,836

7) Geſammtverbrauch an Wollengarn im Deutſchen Zollverein für die Waarenfabrikation:

a. Der Geſammtverbrauch an Wollengarn beſteht, wenn man von den Verwendungen der Garne zu andern Zwecken als der Waarenfabrikation abſieht und unterſtellt, daß das Gewicht der Garne gleich dem Gewichte der fertigen Waaren ſei, in dem Quantum der Waarenproduktion (6. c.) nämlich 549,524 550,895 570,836

b. Hierzu liefert das Ausland, vorausgeſetzt, daß das geſammte Quantum der Einfuhr an ausländiſchen Garnen (2. a.) zur Waarenfabrikation verwendet wird................................. .... 22,055 26,196 33,569

c. Nach Abzug dieſes Beitrags des Auslandes (b.) an dem unter a. angenommenen geſammten Garnverbrauch für die vereinsländiſche Waarenfabrikation, ergiebt ſich die vereinsländiſche Garnproduktion für dieſen Zweck 527,469 524,699 537,267

Das Quantum der Geſammteinfuhr (b.) beträgt, in Bruchtheilen des geſammten Garnverbrauchs (a.) für die Waarenfabrikation ausgedrückt

22,055 26,196 33,569

549,524 550,895 570,836

oder 4 % $4\frac{8}{10}$ % $5\frac{9}{10}$ %

Die Tuchmanufaktur Preußens, welche aus etwa 27,000 Ztr. Wolle im Werthe von 16,000,000 Rthlr., 550- bis 600,000 Stück zu 30 Ellen durchſchnittlich und 35- bis 40,000,000 Rthlr. Werth etwa jährlich durch 55- bis 60,000 Arbeiter liefert, iſt vorzugsweiſe in der Rheinprovinz (Aachen, Burtſcheid, Montjoie, Imgenbroich, Eupen, Düren, Stolberg, Lennep, Werden, Kettwich, Hückeswagen); Weſtfalen (Herdecke, Siegen); Schleſien (Görlitz, Sagan, Grünberg, Goldberg, Liegnitz, Trebnitz, Breslau, Neurode, Feſtenberg, Hainau, Steinau, Lüben, Lauban, Bunzlau); Sachſen (Burg,

Magdeburg, Langenſalze, Salzwedel, Calbe, Naumburg, Zeiz, Mückenberg, Wittenberg) und den Marken (Berlin, Potsdam, Sommerfeld, Sorau, Finſterwalde, Peitz, Forſte, Spremberg, Croſſen, Guben, Cottbus, Züllichau, Schwiebus, Neudamm, Luckenwalde, Fürſtenwalde, Brandenburg, Neu-Ruppin). In Poſen (Rawicz, Schwerſenz, Samoczin) werden mehr mittlere und gröbere, in Preußen und Pommern faſt nur grobe Tuche verfertigt.

Im Preußiſchen Staate befanden ſich im Jahre 1843:

№	im Regierungs-Bezirk	Spinnmaſchinen auf Streichgarn: Zahl der Anſtalten.	Spinnmaſchinen auf Streichgarn: Zahl der Spindeln.	Gehende Webeſtühle (Gewerbsweiſe) zu Tüchern und Zeugen aller Art in Wolle und Halbwolle.	Tuchſcheerer- und Tuchbereiter-: Meiſter oder für eigene Rechnung arbeitende Perſonen.	Tuchſcheerer- und Tuchbereiter-: Gehülfen und Lehrlinge.
1	Königsberg	18	550	218	37	18
2	Gumbinnen	1	80	64	7	2
3	Danzig	6	300	55	12	15
4	Marienwerder ..	57	2480	191	16	14
5	Poſen	397	18319	414	49	48
6	Bromberg	93	4034	365	28	13
7	Stadt Berlin ...	1	1400	789	70	149
8	Potsdam	405	38885	1367	106	190
9	Frankfurt	745	111097	3017	187	459
10	Stettin	75	3560	218	21	11
11	Cöslin	210	9342	448	43	14
12	Stralſund	—	—	20	5	3
13	Breslau	120	15598	858	79	74
14	Oppeln	49	3656	318	59	35
15	Liegnitz	234	44620	1310	113	363
16	Magdeburg	547	29757	1088	45	143
17	Merſeburg	71	9520	472	77	111
18	Erfurt	48	8304	1174	27	27
19	Münſter	31	1658	121	37	70
20	Minden	—	—	12	4	—
21	Arnsberg	19	6450	425	47	158
22	Cöln	24	11210	180	47	90
23	Düſſeldorf	44	15718	1590	64	277
24	Coblenz	19	4560	185	22	15
25	Trier	12	1800	129	33	11
26	Aachen	02	62699	2883	21	572
	Summa 1843	3300	405603	17911	1256	2888
	Summa 1840	3501	380839	17846	1321	2851
	Alſo 1843 mehr ...	—	24764	65	—	37
	Alſo 1843 weniger	261	—	—	65	—

Außerdem wurden noch an Webſtühlen, welche als Nebenbeſchäftigung auf Wolle und Halbwolle betrieben wurden, 5912 gezählt.

Auch Baiern beſitzt eine Menge größerer und kleinerer Etabliſſements

für die Wollverarbeitung, namentlich zu Dinkelsbühl, Memmingen, Schwabach, Wöhrd bei Nürnberg, München, Zweibrücken, Gunzenhauſen, Weiſſenburg, Hof, St. Lambrecht, Frankenthal, Wunſiedel, Kaufbeuren, Pirmaſenz. In *Württemberg* befinden ſich, außer einer Anzahl Fabriken, an 700 ſelbſtſtändige Tuchmacher und 300 Zeugmacher, z. B. in Calw, Nagold, überhaupt im Schwarzwalde, Stuttgart, Ludwigsburg, Eßlingen, Böblingen, Backnang, Aalen, Göppingen, Bietigheim, Rohrdorf, Reutlingen, Heidenheim, Balingen u. ſ. w.

Baden beſaß

	1835	1842
Wollſpinnereien	2 mit 15 Arbeitern	14 mit 471 Arbeitern,
Wollfärbereien und		
Wollwebereien	4 „ 196 „	

zu Pforzheim, Michelfeld, Neuſtadt u. ſ. w., welche 1380 Zollzentner Waare, an Werth 395186 Fl. lieferten. Die Zahl der kleineren Betriebe iſt gleichfalls nicht unbedeutend, obgleich noch viele Wolle außer Landes geht. Im Königreiche *Sachſen* befanden ſich 1842: 119 Streichgarn-Spinnereien mit 71068 Feinſpindeln, darunter 14 Spinnereien in Tuchfabriken für den eigenen Bedarf. Die Tuchmacherei wird in großem Umfange faſt in allen Theilen des Landes betrieben, namentlich in Oederan, Zſchopau, Freiberg und Umgegend, Großenhain und Oſchatz, Biſchoffswerda, Kamenz, Bautzen, Bernſtadt, Leisnig, Döbeln, Roßwein, Grimma, Werdau, Crimmitzſchau, Cösnitz, Stollberg, Kirchberg mit Lengefeld. Die Zahl der Tuchwebeſtühle iſt auf faſt 4000, die Zahl der darauf verfertigten Stücke Tuch u. ſ. w. auf jährlich 150 bis 160000 anzunehmen zu 3½ bis 4 Millionen Rthlr. Werth. Größere Fabrikanten von Tüchern und tuchartigen Zeugen, gab es 1842 etwa 87; im Hauptwerke wird dieſe Fabrikation ſehr überwiegend nur zunftmäßig betrieben, jedoch beſitzen die größern Tuchmacher faſt ſämmtlich außer eigener Spinnerei, auch eigene Appretur-Vorrichtungen. Eine großartige, dem Innungszwange nicht unterworfene Appreturanſtalt für Tuche iſt in Großenhain. Die ordinairſten Gattungen dieſer Stoffe werden zu 10 bis 15 Ngr. die Elle, z. B. in Kirchberg; die feinſten bis zu 4 Rthlr. in Oederan, Grimma, Biſchoffswerda verfertigt.

Im Großherzogthum *Sachſen-Weimar-Eiſenach* iſt die Wollverarbeitung ein alter ausgebreiteter Erwerbszweig, welcher in Tuchen und Zeugen an 800 Stühle beſchäftigt, namentlich in Eiſenach, Jena, Neuſtadt a. d. O., Apolda, Bacha und Weida.

In den *Sächſiſchen Herzogthümern* ſind als Sitze dieſer Fabrikation hervorzuheben: Gotha, Neudietendorf, Ohrdruf, Meiningen, Glücksbrunn, Altenburg, Ronneburg, Schmölke, Meuſelwitz.

In *Kurheſſen* findet ſich Wollverarbeitung zu Hersfeld, Melſungen, Kaſſel, Schmalkalden, Eſchwege, Hanau, Wanfried; im *Großherzogthum Heſſen* zu Michelſtadt, Erbach und mehrfach im Odenwalde, Eberſtadt,

Beerfelden, Alsfeld, Grünberg, Schotten, Altenburg, Herrenhaag, Arnsburg. Das Herzogthum Naſſau beſitzt zwei Wollſpinnereien, 18 Flanellarbeiter, 50 Tuchmacher und einige Fabriken dieſer Art, namentlich im Amte Uſingen.

In den Herzogthümern Anhalt wird die Wollmanufaktur vorzugsweiſe zu Coswig, Deſſau, Raguhn, Jesnitz, Ballenſtedt; in den Fürſtenthümern Schwarzburg in Arnſtadt; im Fürſtenthum Lippe zu Lemgo, Blomberg, Horn; in den Fürſtenthümern Reuß zu Greiz, Zeulenrode, Schleiz, Tanna, Lobenſtein, Gera; im Herzogthume Braunſchweig zu Braunſchweig, Wolfenbüttel, Helmſtedt und Seeſen; im Großherzogthum Luxemburg aber nur in geringem Umfange betrieben.

III. Was die norddeutſchen Bundesſtaaten betrifft, ſo hat das Königreich Hannover für die Wollverarbeitung etwa 16000 Spindeln und 1150 Webeſtühle in Fabriken (Hameln, Diepholz, Oſterode, Göttingen, Einbeck, Uelzen, Scharmbeck, Osnabrück, Bramſche, Lingen); Oldenburg etwas Manufaktur dieſer Art in Wildeshauſen und Vechta. Die bedeutendſten Tuchfabriken Mecklenburgs ſind in Plau und Malchow, kleinere Betriebe der Art auch in Fürſtenberg, Roſtock und Schwerin; 348 einzelne Wollweber. — Hauptſitz der Wollmanufaktur Holſteins iſt Neumünſter, wo Ende 1844 außer zwei größeren Fabriken mit 246 Arbeitern, 65 Tuchmacher-Amtmeiſter mit 134 Webeſtühlen und 483 Arbeitern ſich befanden. Aus etwa 4000 Zentner Wolle wurden im Jahre 1844 verfertigt: 119195 Ellen Tuch, 31740 Ellen Coating, 128425 Ellen Multum, 49624 Ellen Boy, 48040 Ellen Frees, 6612 Ellen Kalmuck, 19881 Ellen Decken. Auch in Altona und einigen andern Orten wird die ſchöne Marſchwolle verarbeitet. Das Herzogthum Limburg niederländiſchen Antheils, beſitzt gleichfalls nicht unbedeutende Wollverarbeitung, namentlich in Roermonde. —

Die bedeutendſten Konkurrenten deutſcher Wollfabrikate ſind England, Frankreich und Belgien, und es werden deshalb auch deren Verhältniſſe in allgemeinen ſtatiſtiſchen Umriſſen mitgetheilt.

1. England. Der Werth der Woll-Manufaktur der Britiſchen Reiche wird, wie folgt, berechnet:

Für das Rohmaterial	51,000000	Thlr.
Oel, Seife, Färbeſtoffe u. ſ. w.	10,800000	„
Kapitalbenutzung und Gewinn	31,600000	„
Lohne	59,600000	„
Zuſammen	153,000000	Thlr.

Die Zahl der darin beſchäftigten Perſonen zu etwa 334000. Hauptſitze der Tuchmanufaktur ſind Yorkſhire (Weſt-Riding), Glouceſterſ., Wiltſ., Somerſetſ.; der Wollenzeug-Manufaktur: Norfolkſ., Bradford, Halifax, Leeds; der Strickgarne: Leiceſterſhire; der Teppiche: Kidderminſter. — Die Wollenwaarenausfuhr hat ſich in den letzten Jahren auf ziemlich gleicher Höhe gehalten und der Ausfall in der Verſchiffung nach einigen Staaten wurde durch

Digitized by Google

größeren Export nach anderen wieder ausgeglichen. Nur im Jahre 1842 iſt eine bedeutende Verminderung eingetreten. Der Geſammtausfuhrwerth der Britiſchen Wollmanufakte betrug nämlich im Jahre 1820: 5,586000 Lſt., 1830: 4,729000 Lſt., 1838: 5,795069 Lſt., 1839: 6,271649 Lſt., 1840: 5,327853 Lſt., 1841: 5,748673 Lſt., 1842: 5,199243 Lſt., 1843: 6,790232 Lſt. Den einzelnen Ländern nach wurde ausgeführt in den Jahren:

	1840:	1841:	1842:
Ver. St. Nordamerikas	1,069721	1,521980	875647
Deutſchland	751681	884541	954374
Holl., Belg. und Frankreich	432509	465604	504005
Rußland und Skandinavien	152987	141283	162017
Portugal und Spanien	262942	324593	186366
Oſtindien und China	608552	532710	362005
Britiſches Nordamerika	446363	515344	425122
Auſtralien	145062	91851	90133
Weſtindien	162798	119981	143172
Südamerika und Mexiko	849259	798054	906804
Gibraltar und Malta	96405	107271	101486
Afrika	60514	79632	64564
Guernſey, Jerſey und Man	31728	31121	40541
Türkei	35626	23899	35501
Andere Länder	221706	110809	347506
wie oben	5,327853	5,748673	5,199243

Den einzelnen Gegenſtänden nach wurde ausgeführt im Jahre

	1842:	1843:	Davon 1842 nach Deutſchland:
Tuche aller Art, Stück	161675	241160	12747
Genoppte Coating, Duffel, Stück	8433	5273	4070
Kaſimir, Stück	22467	29263	2679
Boy, Stück	24877	21130	325
Tuchartige Wollenzeuge, Stück	1,979492	2,443371	620292
Flanelle, Yards	1,619496	1,719699	406505
Wolldecken, Yards	1,392591	1,765970	25715
Teppiche (Carpets), Yards	763762	707346	94168
Gemiſchte Gewebe von Wolle und Baumwolle, Yards	6,950010	11,999975	651741
Strümpfe, Dutzend Paar	137062	147507	1358
Andere gewirkte Waaren für Lſt.	152629	192966	19267

Der Werth des ausgeführten **Wollgarns** war 1841: 552148 Lſt., 1842: 573521 Lſt. Im Jahre 1843 betrug Englands Wollgarnausfuhr 7,410213 Pfund. Davon gingen nach Deutſchland 3,956956, nach Holland 1,914252, nach Frankreich 435920, nach Belgien 199500, nach

Digitized by Google

Rußland 422971, den Vereinigten Staaten 242142 und nach Italien 114783 Pfund.

2. Frankreich. Die bedeutendſten Wollſpinnereien ſind zu Rheims, Rhetel, Turcoing, Eſonne, Paris, Amiens, St. Denis, Chateau-Cambreſis; die Ausfuhr von Wollgeſpinnſten war 1840: 215000 Pfund, werth 460000 Thlr. Die bedeutendſten Webereien zu Roubair, Turcoing, Elboeuf, Louviers, Sedan, Clermont-l'Hérault, Lodève, St. Affrique, Lyon, Straßburg, Biſchweiler, Beauvais, Luneville, Metz, Châteaurour, Carcaſſonne, Paris. Die Verfertigung der Merinos, Bombazins und ähnlicher Stoffe beſchäftigt 16 — 18000 Arbeiter, welche für etwa 10,000000 Thlr. Werth liefern; Laſtings werden für etwa 3,000000 Thlr.; Alépines für etwa 5,000000 Thlr.; Strumpfwaaren für etwa 4,500000 Thlr.; Châles u. dgl. für etwa 5,000000 Thlr.; Teppiche für etwa 1,000000 Thlr.; Tuche für etwa 63,000000 Thlr. gearbeitet. Die geſammte jährliche Wollen-Manufaktur mag einen Werth von etwa 105,000000 Thlr. haben. Davon wurden ausgeführt: 1820 für faſt 11,000000 Thlr., 1830 für 6,800000 Thlr., 1840 für faſt 16,000000 Thlr., 1841 für 16,200000 Thlr., 1842 für 15,900000 Rthlr., 1843 für 19,900000 Thlr.

Louviers, Elboeuf, Sedan nehmen für das eigentliche Tuch die erſte Stelle ein. Die Fabrikanten von Louviers behaupten ihren alten Ruf für das leichte, ganz feine Tuch, und im Appretiren haben ſie während der letzten Jahre nur gewonnen. Das Appretiren mit Dampf wird immer allgemeiner. Elboeuf ſteht, was die Wichtigkeit anbelangt, in der Tuchfabrikation oben an. Es giebt in dieſer Stadt etwa ſiebenzig Dampfmaſchinen, zuſammen von etwa 800 Pferdekraft. — Der Verbrauch an gewaſchener Wolle beträgt 30 Millionen Kilogramm, und die jährliche Produktion kann auf 50 Millionen Franks geſchätzt werden. Man verfertigt dort Tuche von der gröbſten bis zur feinſten Sorte, d. h. zum Preiſe von 8 Franks bis 40 Franks das Meter. Elboeuf fabrizirt eine große Menge von Phantaſieſtoffen für Weſten und Beinkleider, ausgezeichnet durch die Lebhaftigkeit der Farben und die Mannigfaltigkeit der Muſter. Sedan iſt faſt ausſchließlich im Beſitze der feinen ſchwarzen, geglätteten und geköperten Tuche, der ſchwarzen und weißen Caſimire, der im Stücke gefärbten Tuche. —

Rheims iſt der Hauptort für die Fabrikation der leicht gewalkten und nicht drapirten wollenen Zeuge. Dieſe Stadt produzirt jährlich für mehr als ſiebenzig Millionen Franks, beſchäftigt 100,000 Arbeiter, und beſitzt 1800 Webeſtühle, worunter 1200 Jacquards; dieſe letzteren ſind erſt ſeit etwa ſieben Jahren in Rheims eingeführt worden. Die Fabrikanten von Rheims hatten auf der letzten Gewerbe-Ausſtellung Napolitaines, eine unendliche Mannigfaltigkeit von Flanellen, von denen einige an Feinheit mit den aus Hanf gewebten Zeugen wetteifern; ferner Tartans zu Mänteln, Stoffe zu Weſten, Tartan- und Kabylen-Shawls und Decken, ſo weiß wie ſeidene. Die reinen oder melirten, nicht gewalkten Wollenzeuge ſind gleichfalls ſeit

der vorletzten Pariſer Ausſtellung noch vervollkommnet worden. Die Mouſſelines de Laine werden hauptſächlich im Elſaß und der Normandie angefertigt. Die dortigen Fabrikanten haben ihre alte Erfahrung in der Kunſt des Bedruckens auf dieſe Zeuge angewendet, die man die Kalikos der Wolle nennen kann. Die Luxus-Möbel-Stoffe kommen hauptſächlich aus Roubaix und Turcoing, wo ſie auf 5000 — 6000 Jacquard'ſchen Webeſtühlen angefertigt werden. — Auch Rheims, Paris und Rouen verfertigen davon in vorzüglicher Qualität.

3. Die Tuchfabrikation **Belgiens** iſt vorzugsweiſe in Verviers, Diſen, Lüttich und Umgegend, Hodimont, Pepinſter, überhaupt in der Provinz Lüttich heimiſch; es ſind zuſammengenommen 195 Fabriken mit 75 Dampfmaſchinen von 562 Pferdekraft, welche durchſchnittlich 122,285 Stücke Tuch oder 3,840,000 Aunes liefern, deren Geſammtwerth von 30,000,000 Frk. (8,120,000 Thlr.), wie folgt, ſich vertheilt: Rohmaterial Frk. 15,000,000, Färbematerial 3,000,000, Oel, Leim, Karden u. ſ. w. 2,400,000, Steinkohlen 600,000, Löhne 6,000,000, Zinſen des Anlage-Kapitals 1,000,000, zu deſſen Abtrag 200,000, Zinſen des Betriebsfonds 500,000, Gewinn der Unternehmer (?) 500,000. Das Anlage-Kapital ſoll etwa 5,000,000, das Betriebs-Kapital 2,500,000 Thlr. betragen; die Zahl der beſchäftigten Arbeiter iſt 16,000. Die Durchſchnittsausfuhr 40—45,000 Stück, welche 1,130,000—1,280,000 Pfd. wiegen, 3,000,000—9,300,000 Thlr. werth ſind, und wovon etwa 15,000 nach Italien, 10,000 in die Levante, 5000 nach Holland, 5000 in die Schweiz, 4000 über See, 1000 nach Deutſchland gehen. — Der Werth der wollenen Zeuge und Strumpfwaaren Belgiens iſt 10—14,000,000 Franken; ſie werden namentlich zu Brüſſel, Lüttich, Mecheln, Verviers, Tirlemont, Charleroi, Tournay, Arendouck u. ſ. w. verfertigt. Die Teppichmanufaktur iſt faſt ausſchließlich zu Tournay, die ausgeführten Erzeugniſſe ſind 44,000 Thlr. werth. Der Geſammtwerth aller Wollen-Waaren Belgiens iſt zwiſchen 12 — 13,000,000 Thlr. —

Die **Abſatzverhältniſſe** der Deutſchen Manufakturen nach andern Staaten Europa's ſind faſt durchgängig höchſt ungünſtig. Während der Deutſche Zollverein Wollgarn mit nur 15 Sgr., Wollgewebe mit 30 Thlr. per Zentner beim Eingange belegt, ſind die entſprechenden Eingangsabgaben reduzirt: Oeſterreichs resp. 3 Thlr. und 115 Thlr. (zum Theil verboten); Englands resp. 16 Thlr. 25 Sgr. und 15 % d. W.; Frankreichs Verbot; Rußlands resp. 55 Thlr. 23 Sgr. und 231 bis 450 Thlr. Demungeachtet hat die vorzügliche Qualität namentlich unſerer Mitteltuche und Zeuge denſelben einigen auswärtigen Abſatz in Europa erhalten und zu einem ungleich größeren überſeeiſchen Abſatze gegründete Hoffnung gegeben. Recht dringend aber iſt anzurathen, dieſe Ausſichten durch die größte Solidität in der Fabrikation zu erhalten und zu erweitern. Klagen, wie man ſeit etwa einem Jahre von den Meßplätzen vernommen hat: über unrichtiges Ellenmaß, gewaltſames Strecken des Stoffs, um eine größere Ellenzahl zu er-

langen, ſchlechtere Beſchaffenheit im Innern der Stücke, ſogar Riſſe und Löcher u. ſ. w. würden, wenn ſie gegründet ſein ſollten, unſern überſeeiſchen Kredit ſehr bald vernichten. Von beſonderer Wichtigkeit kann der Chineſiſche Markt werden, denn dort ſind unſere Tuche ſchon aus der Zeit bekannt und beliebt, wo die Ruſſiſche Grenzſperre noch nicht ſo ſtreng war, unſeren Fabrikanten den Durchgang nach Kiachta faſt unmöglich zu machen. Es waren auf der Gewerbe-Ausſtellung namentlich Spanish stripes (von Förſter in Grüneberg und von Ruffer und Sohn in Liegnitz) 60—61 Zoll Engliſch innerhalb der Leiſten breit, verſchiedenfarbig von 31 bis 45 Sgr. die Berliner Elle, ſehr lobenswerth gearbeitet; ferner Maslowo 66 Zoll Engliſch breit zu 2¼ Thlr.; ſodann Meseritzkoe 64 Zoll Engliſch breit zu 2½ Thlr., welche, die gleichartigen Ruſſiſchen Fabrikate vortrefflich nachahmend, dieſelben hinſichtlich der Farben, Appretur und Wohlfeilheit übertreffen. Ein für Deutſchland ganz neuer, jedoch bei dem bedeutenden Verbrauche in China große Hoffnungen erregender Artikel, ſind die bisher nur von England geliefer ten ſ. g. Long-ells. Sie waren von Fürer und Müller in Mühlhauſen in Stücken von 24 Engliſchen Yards, 30 bis 31 Zoll Engliſch breit ausgeſtellt und koſten in Scharlach mit gemalter Kappe 11⅝ Pfund Preuß. ſchwer 10 bis 10½ Rthlr. Obgleich erſter Verſuch, kam dieſe Waare doch den Engliſchen Originalen ſehr nahe und wird ſich demnächſt auch niedriger im Preiſe ſtellen laſſen. —

Nachdem wir im Vorſtehenden die verſchiedenen Zweige der Wollweberei der innern Verwandtſchaft wegen zuſammen gefaßt haben, gehen wir jetzt zu der Beſprechung der auf der Gewerbe-Ausſtellung ſehr zahlreich und gediegen vorgelegten Tuche über.

Im Ganzen ſind bei dieſem umfangreichen Gewerbzweige 198 Ausſteller aufgetreten, von welchen 80 der Provinz Brandenburg, 42 den Provinzen Sachſen und Schleſien, 8 den Provinzen Preußen und Poſen, 35 den Provinzen Niederrhein und Weſtfalen, zuſammen 165 dem Preußiſchen Staate, 11 den Süddeutſchen Zollvereinsſtaaten, 20 den zollvereinten Staaten des mittlern Deutſchlands (Sachſen, Sachſen-Weimar, Heſſen und Anhalt) und 2 dem Oeſterreichiſchen Kaiſerſtaat angehörten. Nachſtehend ſollen dieſe Ausſteller nun nach den vorſtehenden Gebieten und den Städten, welchen ſie angehörten, aufgeführt werden:

I. Provinz Brandenburg.

a. Berlin.

Kat. Nr. 1. Prätorius und Protzen, Tuchfabrikanten und Tuchhändler in Berlin (Fabrik in Luckenwalde), hatten zur Ausſtellung braunes, ruſſiſchgrünes, ſchwarzes und wollblaues Tuch von 8/4 Breite in ganzen Stücken in den Preiſen von 55 bis 70 Sgr. für die Elle ausgeſtellt. Die ausgeſtellte Waare wurde als beſonders gut erkannt. Rohſtoff inländiſche Wollen von 70 bis 80 Thlr. für den Zentner. Die Fabrik iſt von bedeutendem Umfange und vollſtändiger Einrichtung und beſchäftigt 200—250 Arbeiter.

Kat. Nr. 10. Sehlmacher und Rethwiſch in Berlin hatten graues und ſchwarzes Tuch und Satin zu $\frac{4}{4}$ und $\frac{8}{4}$ Breite zum Preiſe von 30 bis 58 Sgr. für die Elle ausgeſtellt. Die genannten Waaren wurden als gute erkannt. Wollbedarf 800 bis 1000 Ztr. zu 50 bis 70 Thlr.; ſämmtliche Zweige der Fabrikation auch Lohnſpinnerei; 150 bis 160 Arbeiter.

Kat. Nr. 22. C. L. Krückmann in Berlin hatte zur Ausſtellung eingeſandt: engliſchrothen, wollblauen und ſchwarzen Köper, weißen und Marengo Cuir, melirt Claſtique, ſcharlach, farbig, ruſſiſchgrau, engliſchroth, dragonerblau, roſa, orangegrünes und huſarenrothes Tuch, carmoiſin, weißen Köper und gelben Caſimir, $\frac{8}{4}$ und $\frac{7}{4}$ breit, zu den Preiſen von 55 bis 120 Sgr. Die ausgeſtellte Waare wurde als recht gut erkannt. Wolle zu 70 Rthlr. der Zentner; keine eigene Spinnerei, aber Walk- und Appretur-Einrichtungen in Potsdam; an 60 Arbeiter.

Kat. Nr. 31. Buſſe und Sohn (Geh. Kommerzienrath Carl) in Luckenwalde, Lindenberg und Berlin, hatten ausgeſtellt: orange, wollſchwarzes, wollblaues, engliſchgrünes, hellfarbiges, braunes, ruſſiſchgrünes, ſchwarzes, ponceau, corbeau, blaues, auch mehrere Arten melirtes Circaſſienne in ganzer Breite, $\frac{7}{4}$ bis $\frac{8}{4}$, zum Preiſe von 30 bis 154 Sgr.; ulanenblaues Marocco, carmoiſin, orange, cuiraſſirgelbes, hellgelbes, roſa, ponceau, engliſchrothes, cuiraſſirgrünes und gensd'armenblaues Tuch in halber Breite, zum Preiſe von 50 bis 56$\frac{1}{4}$ Sgr. die Elle; ferner weißen und ſchwarzen Caſimir, wollblauen, ſchwarzen, melirten und Winter-Doeſkin in ganzen Stücken zu 26 bis 55 Sgr. die Elle. Die ausgeſtellte Waare wurde als vorzüglich erkannt. Die Spinnerei mit 3600 Feinſpindeln iſt in Lindenberg; die Wollſortirung, Färberei, Tuch- und Buckſkins-Weberei (wobei 6 Maſchinenſtühle), die Walke und Appretur-Anſtalt in Luckenwalde; faſt ohne Unterbrechung ſind gegen 800 Arbeiter beſchäftigt.

Kat. Nr. 454. A. Colell in Berlin hatte guten Buckſkin, zum Preiſe von 60 und 65 Sgr. die Elle, ausgeſtellt.

Kat. Nr. 2827. Der Färbereibeſitzer C. J. Cabanis hatte 4 Stück von ihm gefärbte Tuche (halbſcharlach, krapproth, ſcharlach, engliſch roth) ausgeſtellt.

Kat. Nr. 1989. Gebrüder Sieradzky, Tuchſtopfer in Berlin, hatten mehrere künſtlich zuſammengeſtopfte Tuchſtücke ausgeſtellt; ihre Leiſtungen zeugen von außergewöhnlicher Geſchicklichkeit und beſonderer Sauberkeit.

b. Potsdam und Saarmund.

Gebrüder Buſſe hatten unter Kat. 523 corbeau, wollblaues, melirtes ſchwarzes, ruſſiſchgrünes und blaues Poudre-Tuch zu $\frac{8}{4}$ und $\frac{7}{4}$ Breite, zum Preiſe von 57$\frac{1}{2}$ bis 97$\frac{1}{2}$ Sgr. für die Elle, ausgeſtellt, welches als vorzüglich erkannt wurde. Ausſteller beſitzen eine Spinnerei von 3 Aſſortimenten in Saarmund; Weberei, Walke und Appretur in Potsdam; ſie beſchäftigen 120 bis 130 Arbeiter.

c. Luckenwalde in der Mittelmark.

Außer den ſchon unter Berlin erwähnten Manufakturen von Buſſe und Sohn und von Prätorius und Protzen, hatte J. W. Boſſart in Luk-kenwalde (Nr. 2000) ſchwarzen Satin und Tuch zu $\frac{8}{4}$ und $\frac{9}{4}$ Breite, zum Preiſe von $32\frac{1}{2}$ bis 75 Sgr. die Elle, ausgeſtellt, welche Waare als gut anerkannt wurde. Ausſteller verarbeitet mit 8 Stühlen inländiſche Wolle; Appretur und Spinnerei iſt mit ſeinem Etabliſſement nicht verbunden.

d. Templin in der Uckermark.

Kat. Nr. 532. D. Rietſch in Templin hatte weißen Flanell und blaues Tuch, erſteren zum Preiſe von $9\frac{1}{4}$ Sgr. und letzteres zu 28 Sgr. die Elle ausgeſtellt, welche Waare lobend zu erwähnen iſt.

e. Kottbus in der Neumark.

L. Lierſch und Söhne (572) hatten ſchwarzes, braunes, ruſſichgrünes und melirtes Tuch, ſchwarzen Köper und ſchwarzen Buckſkin, welche Waaren als gut erkannt wurden, ausgeſtellt, zu 30 bis 100 Sgr. die Elle. Wolle der Tuche und des Köpers zu 70 Rthlr. pro Zentner, zum Buckſkin Kette Leipziger Kammgarn, Schuß geringere Wolle.

J. G. Haehne jun. (573) hatte 5 Stück farbige und ſchwarze Buckſkins, und 1 Stück kouleurt geſtreiften Buckſkin zum Preiſe von $32\frac{1}{2}$ bis 35 Sgr. für die Elle ausgeſtellt. Die genannte Waare wurde als gut erkannt. Wolle 65 Rthlr. der Zentner, 2 Stühle, eigene Färberei.

F. E. Koppe (574) hatte braunes, ſchwarzes und ruſſiſchgrünes Tuch in $\frac{7}{4}$ Breite zum Preiſe von 50 bis 65 Sgr. die Elle ausgeſtellt. Wolle 55 bis 65 Rthlr. der Zentner; 2 Stühle und eigene Färberei.

G. Lierſch (575) hatte gutes ſchwarzes, wollblaues und braunes Tuch zum Preiſe von 70 bis 100 Sgr. für die Elle ausgeſtellt. Wolle 65 bis 70 Rthlr. der Zentner, eigene Färberei und 2 Stühle.

J. G. Kubiſch (576) hatte 3 Stücke gutes ſchwarzes Tuch und Kentucky mit Seide und ganz Wolle zum Preiſe von $57\frac{1}{2}$ Sgr. bis 70 Sgr. für die Elle eingeſandt. Wolle 55 bis 60 Rthlr. der Zeutner. Weberei mit 13 Stühlen (2 Selbſtwebeſtühle); Färberei, Appretur; 42 Arbeiter.

J. F. Schrebian (577) hatte gutes ſchwarzes, braunes, ruſſichgrünes und farbiges Tuch zu $\frac{8}{4}$ und $\frac{9}{4}$ Breite zum Preiſe von $47\frac{1}{2}$ bis 100 Sgr. für die Elle ausgeſtellt. Wolle 60 bis 75 und reſp. 90 Rthlr. der Zentner; 8 Stühle, eigene Färberei und Appretur, 46 Arbeiter mit den Kindern.

B. Kittel (578) hatte 1 Stück gutes blaues $\frac{7}{4}$ breites Tuch zum Preiſe von 90 Sgr. für die Elle ausgeſtellt. Wolle 70 Rthlr. der Zentner, 2 Stühle und eigene Färberei.

F. Lobedan (2761) hatte 2 Stück gute ſchwarze Satins zu $57\frac{1}{2}$ und $67\frac{1}{2}$ Sgr. für die Elle ausgeſtellt.

J. F. Weber in Kottbus (Kat. Nr. 2853) hatte ausgeſtellt: Paletot-Stoff, melirten Atlas, farbigen Satin, karrirten $\frac{8}{4}$ breiten Buckſkin, ſchwarzen

Digitized by Google

$\frac{8}{4}$ breiten Satin, und ſchwarzes und braunes Tuch zu 60 bis 70 Sgr. die Elle. Die genannten Waaren wurden als recht gut erkannt.

F. L. Mattheſius (2854) hatte ſchwarzes und braunes Tuch, und ſchwarzen und farbigen Satin zu 60 bis 75 Sgr. für die Elle ausgeſtellt, die genannte Waare wurde als gut erkannt.

J. S. Kittel in Kottbus (Kat. Nr. 2892) hatte 1 Stück gutes ſchwarzes, $\frac{8}{4}$ breites Tuch und 2 Stück guten ſchwarzen Satin zum Preiſe von 60 bis 75 Sgr. für die Elle eingeſandt.

Die kleineren Fabrikanten in Kottbus laſſen gleich denen der meiſten Städte und Ortſchaften mehrentheils die von ihnen direkt gekauften Wollen in großen Lohnſpinnereien zu dem benöthigten Garne verſpinnen und die dann von ihnen gewebten Tuche, nachdem ſolche gewalkt ſind, in Lohnappretur-Anſtalten zum Verkauf fertig machen. Eine dem Tuchmachergewerk in Kottbus gehörige Walkmühle iſt in der Nachbarſchaft der Stadt belegen.

f. Kroſſen in der Neumark.

Scheiffgen und Sohn in Güntersberg und Kroſſen (568) hatte gutes melirtes und modefarbenes Tuch zu 38 Rthlr. das Stück eingeſandt. Wolle zu 20 Rthlr. pro Stein; Spinnerei, welche jährlich etwa 160,000 Pfund Garn liefert, und Appretur-Anſtalt zu Güntersberg (Färbung, Weberei und Walke von anderen Fabrikanten in Kroſſen); 160 Arbeiter.

J. F. Zielke in Kroſſen (571) hatte 2 Stücken braune und 2 Stücken farbige Tuche, erſtere zum Preiſe von 46 und 48 Rthlr., letztere zum Preiſe von 42 Rthlr., ausgeſtellt. Die ausgeſtellte Waare wurde als recht gut erkannt. Spinnerei, Färberei, Weberei mit 14 Stühlen, Appretur; 100 Arbeiter.

g. Züllichau in der Neumark.

W. Harrer (557) hatte 1 Stück blaues $\frac{8}{4}$ breites Tuch zum Preiſe von 75 Sgr. die Elle, und rothen Zephyr zu 40 Sgr. die Elle ausgeſtellt, welches als recht gut erkannt wurde. Spinnerei von 3300 Feinſpindeln, Weberei, Appretur, 400 bis 500 Arbeiter.

W. Kuckuck in Züllichau (Kat. Nr. 558) hatte ein Stück gutes ruſſiſchgrünes Tuch zum Preiſe von 44 Rthlr. ausgeſtellt. Weberei von 12 Stühlen.

A. Kuckuck daſelbſt (Kat. Nr. 559): ein Stück gutes wollblaues Tuch zum Preiſe von 44 Rthlr. Weberei von 8 Stühlen.

F. Reimann daſelbſt (Kat. Nr. 560): ein Stück gutes wollblaues Tuch die Elle zu 49 Sgr. Weberei von 10 bis 12 Stühlen.

h. Schwiebus in der Neumark.

Kat. Nr. 554. C. G. Krauſe u. Comp. in Schwiebus hatte gutes ſchwarzes, braunes, blaues und ruſſiſchgrünes Tuch zum Preiſe von $32\frac{1}{2}$ bis 45 Sgr. für die Elle ausgeſtellt. Wolle zu 16 bis 22 Rthlr. pro Stein aus dem Großherzogthum Poſen; Spinnerei, Weberei, Färberei, Walke, Appretur; 90 bis 100 Arbeiter.

Kat. Nr. 555. Marggraf und Schramcke in Schwiebus hatten grünes

ſchwarzes und blaues Tuch, das Stück zum Preiſe von reſp. 32, 27 und 30 Rthlr., ausgeſtellt, welches als recht gute Waare erkannt wurde. Wolle 18 bis 29 Rthlr.; Bearbeitung bis zum Verkaufe; 120 Arbeiter.

Kat. Nr. 556. Koenig u. Sohn in Schwiebus hatten 2 Stück blaue und 2 Stück ruſſiſchgrüne Kommiſstuche zum Preiſe von 35 und 32½ Sgr. für die Elle ausgeſtellt. Die genannte Waare wurde als gut erkannt. Wolle 16 bis 18 Rthlr., eigene Spinnerei, Weberei und Appretur; 38 Arbeiter.

i. Guben in der Niederlauſitz.

Kat. Nr. 603. J. G. Feller u. Sohn in Gubeu hatten ausgeſtellt: ein Stück ſchwarees $\frac{8}{4}$ breites Tuch zu 34 Rthlr., und 3 Stück ſchwarzes $\frac{9}{4}$ breites Tuch zum Preiſe von 39, 50 und 55 Rthlr. für das Stück. Die Tuche wurden als gut erkannt. Spinnerei, Weberei (18 Stühle), Färberei, Appretur; 80 Arbeiter.

Kat. Nr. 604. Samuel Schlief in Guben hatte 1 Stück ruſſiſch-grünes $\frac{9}{4}$ breites Tuch, 3 Stück ſchwarzes $\frac{8}{4}$ breites, und 1 Stück ſchwarzes $\frac{9}{4}$ breites Tuch zum Preiſe von 33 bis 60 Rthlr. ausgeſtellt. Die Waare wurde als recht gut erkannt. Wolle 65 bis 80 Rthlr. pro Zentner. Spinnerei, Weberei (26 Stühle), Färberei, Appretur, 130 Arbeiter.

k. Sommerfeld in der Neumark.

Kat. Nr. 561. J. Hahn in Sommerfeld hatte 2 Stück ſchwarze $\frac{9}{4}$ breite Tuche zu 70 Sgr. die Elle und 2 Stück ſchwarze $\frac{8}{4}$ breite Tuche zu 45 Sgr. die Elle ausgeſtellt, welche als gut erkannt wurden; arbeitet mit 3 Stühlen.

Kat. Nr. 562. Fr. Hoffmann ebendaſelbſt hatte 2 Stück gute ſchwarze Tuche zum Preiſe von 45 Sgr. die Elle ausgeſtellt; arbeitet mit 3 Stühlen.

Kat. Nr. 563. D. Müller daſelbſt: 2 Stück gutes ſchwarzes Tuch zu 38 und 34 Rthlr. pro Stück; 4 Stühle im Betriebe.

Kat. Nr. 564. C. Pannot daſelbſt: ein Stück ſchwarzes Tuch zum Preiſe von 36 Rthlr. und ein Stück grünes Tuch zum Preiſe von 38 Rthlr. Die ausgeſtellte Waare wurde als recht gut erkannt. Wolle zu 65 Rthlr. für den Zentner; 4 Webeſtühle.

Kat. Nr. 565. Fr. Paulig daſelbſt 2 Stück ſchwarze Tuche zum Preiſe von 31 Rthlr. für das Stück, mit 2 Stühlen arbeitend.

Kat. Nr. 567. Fr. Schmidt daſelbſt hatte ſchwarzes Kaiſertuch, ſchwarzes $\frac{8}{4}$ und $\frac{9}{4}$ breites Tuch zum Preiſe von 30 bis 50 Rthlr. für das Stück ausgeſtellt. Wolle zu 58 bis 65 Rthlr. für das Stück. Spinnerei von 360 Feinſpindeln, Weberei mit 11 Stühlen, Färberei, Appretur.

Kat. Nr. 628: J. C. Paulig daſelbſt hatte ruſſiſchgrünes, braunes und blaues $\frac{9}{4}$ breites Kaiſertuch zum Preiſe von 30 bis 40 Sgr. die Elle ausgeſtellt; genannte Waaren ſind als lobenswerth erkannt.

l. Sorau in der Niederlauſitz.

Kat. Nr. 610. J. F. Uhlmann in Sorau hatten guten ſchwarzen, braunen und rothen Zephyr zum Preiſe von 26 bis 38 Sgr. die Elle ausge-

ſtellt. Wolle zu 50 bis 60 Rthlr. für den Zentner aus Schleſien und dem Großherzogthum Poſen; 80 bis 90 Arbeiter in der Fabrik.

Kat. Nr. 611. E. Hoffmann daſelbſt hatte 1 Stück guten melirten Atlas zu $62\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle und 3 Stück Lady Coating die Elle zu 30 Sgr. ausgeſtellt. Wolle 50 bis 60 Rthlr.; Spinnerei und Weberei; 25 Arbeiter.

m. Neudamm in der Neumark.

Kat. Nr. 549. Carl Preuß in Neudamm hatte gutes Marengo-Tuch, die Elle zu 33 Sgr., ausgeſtellt.

Kat. Nr. 2389. P. Beyer daſelbſt, 2 Stück gutes melirtes Tuch, die Elle zum Preiſe von 33 Sgr.

Kat. Nr. 2390. J. Pahl daſelbſt, gutes melirtes Tuch zu demſelben Preiſe.

Kat. Nr. 2855. M. Itzigſohn daſelbſt, hatte Angora melirtes $\frac{8}{4}$ breites, und Kommis-Tuch, erſteres zum Preiſe von 50, letzteres zum Preiſe von 35 Sgr., ausgeſtellt. Die ausgeſtellte Waare wurde als gute erkannt.

Dieſe Tuchmacher in Neudamm verarbeiten Wolle zwiſchen 50 und 60 Rthlr. den Zentner mit eigener Spinnerei und auf eigenen Webeſtühlen.

Kat. Nr. 550. C. G. Jahn in Neudamm, hatte recht gutes ſchwarzes $\frac{8}{4}$ und $8\frac{1}{2}$ Viertel breites, und Mulberry $\frac{8}{4}$ breites Tuch zum Preiſe von $57\frac{1}{2}$ bis 65 Sgr. die Elle, ausgeſtellt. Wolle 65 bis 70 Rthlr. der Zentner; eine in jedem Theile vollſtändige Fabrik; 150 bis 160 Arbeiter.

n. Finſterwalde in der Niederlauſitz.

Kat. Nr. 582. A. Haberland in Fürſtenwalde, hatte 4 Stück gute ſchwarze Tuche zum Preiſe von 44 bis $52\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle, ausgeſtellt.

Kat. Nr. 583. G. Mende daſelbſt, hatte ebenfalls 4 Stück gute ſchwarze Tuche zu den Preiſen von 29, 33, 38 und 60 Rthlr. pro Stück, ausgeſtellt.

Kat. Nr. 584. Fr. Mende daſelbſt, 3 Stück gute ſchwarze Tuche zum Preiſe von 70 Sgr. die Elle.

Kat. Nr. 585. F. Koßwig daſelbſt, 2 Stück gute ſchwarze Tuche zum Preiſe von 42 und 50 Sgr. die Elle.

Kat. Nr. 586. C. G. Wolff daſelbſt, 2 Stück lobenswerthe ſchwarze Tuche und 12 Coupons bunt gedruckte Tuche, erſtere zum Preiſe von 44 und 34 Rthlr. pro Stück, letztere $27\frac{1}{2}$ Sgr. pro Elle.

Kat. Nr. 588. F. Wels daſelbſt, 3 Stück lobenswerthe ſchwarze Tuche zum Preiſe von $21\frac{1}{2}$ und $19\frac{1}{2}$ Rthlr. pro Stück. Wolle 10 bis 12 Rthlr. für den Stein; 4 Webeſtühle.

Kat. Nr. 589. C. Koßwig in Finſterwalde, hatte 2 Stück gute ſchwarze Tuche zum Preiſe von 41 und 50 Sgr. die Elle, ausgeſtellt. Wolle 17 bis 21 Rthlr. für den Stein; eigene Spinnerei, Weberei (6 Stühle) und Appretur-Anſtalten.

Kat. Nr. 590. C. G. Haberland daſelbſt, ein Stück gutes ſchwarzes Tuch und 1 Stück ſchwarzen Köper zum Preiſe von $52\frac{1}{2}$ und $77\frac{1}{2}$ Sgr. Wolle 24 bis 34 Rthlr. Spinnerei, Weberei, Färberei, Appretur; 55 Arbeiter.

Kat. Nr. 593. F. Fiſcher daſelbſt 2 Stück lobenswerthe ſchwarze Tuche zum Preiſe von 30 Rthlr. pro Stück. Wolle 19 Rthlr. 4 Webeſtühle.

Kat. Nr. 594. F. Buchholz in Finſterwalde 1 Stück ſchwarzes Tuch. Wolle 19 Rthlr. 4 Webeſtühle.

Kat. Nr. 595. F. Lehmann daſelbſt 2 Stück gute ſchwarze Tuche zum Preiſe 30 Rthlr. pro Stück. Wolle 17 Rthlr. 2 Stühle.

Kat. Nr. 596. C. Korn daſelbſt ein Stück lobenswerthes ſchwarzes Tuch zum Preiſe von 19 Rthlr. Wolle 11 Rthlr., mit einem Gehülfen arbeitend.

Das Rohmaterial für die Tuchmanufakturen von Finſterwalde kommt vorzugsweiſe aus Schleſien und der Lauſitz; das 287 Meiſter zählende Tuchmachergewerk beſitzt eigene Färberei- und Appretur-Anſtalten; der durchſchnittliche Betrag der jährlichen Fabrikation iſt 30,000 Stück von 23 Berliner Ellen; Mitteltuche, jedoch auch feine bis zu 90 Sgr. die Elle, Köpertuche und Satin, faſt nur in Schwarz, welches ſeiner Tiefe wegen beſonders Ruf hat; Abſatz hauptſächlich auf den Meſſen zu Frankfurt a. d. O., Leipzig, Naumburg, Braunſchweig, Lüneburg, auch direkt in's Ausland; Werth des Umſatzes: nahe 1,000,000 Rthlr. jährlich.

o. Peitz in der Neumark.

Kat. Nr. 580. C. Riccius in Peitz hatte ſchwarz karrirten Paletot und karrirten Satin, zum Preiſe von 44, 40 und 32 Rthlr. das Stück ausgeſtellt. Die ausgeſtellte Waare wurde als gut erkannt. Wolle 50 bis 65 Rthlr. für den Zentner; 5 Stühle, 9 Arbeiter.

Kat. Nr. 581. C. Lohr in Peitz hatte Satin, karirrten und melirten Paletot und glatten Köper ausgeſtellt, zum Preiſe von 46, 42, 40 und 34 Rthlr. pro Stück. Die ausgeſtellte Waare wurde als gut erkannt. Wolle reſp. 51 und 68 Rthlr. für den Zentner; 4 Stühle, 9 Arbeiter.

p. Forſte in der Niederlauſitz.

Kat. Nr. 598. F. A. Fiedler in Forſte hatte 4 Stück recht gute gemuſterte Buckſkins zum Preiſe von 28 Rthlr. das Stück ausgeſtellt. Wolle 57 Rthlr. der Zentner; 6 Stühle, 9 Arbeiter.

Kat. Nr. 599. A. Gröſche daſelbſt ein Stück Paletot-Stoff zum Preiſe von 40 Rthlr. pro Stück und ½ Stück Cords-Stoff zum Preiſe von 17 Rthlr. Wolle reſp. 44 und 59 Rthlr. der Zentner. Die ausgeſtellte Waare wurde als recht gut erkannt. Eigene Spinnerei, Weberei, (13 Stühle) und Appretur, 52 Arbeiter.

Kat. Nr. 600. C. Menzel daſelbſt 3 Stück lobenswerthe farbige Tuche zum Preiſe von 27 Rthlr. 18 Sgr., 22 Rthlr. 15 Sgr. u. 22 Rthlr., und ein Stück Satin zum Preiſe von 37 Rthlr. 15 Sgr. Wolle 46 und reſp. 56 Rthlr., eigene Spinnerei und Weberei (8 Stühle); 36 Arbeiter.

q. Spremberg in der Niederlauſitz.

Kat. Nr. 617. W. Häußler in Spremberg 1 Stück gutes grünes Tuch zum Preiſe von 17½ Rthlr. Wolle 12 Rthlr. der Stein. 2 Webeſtühle.

Kat. Nr. 618. F. Greiſchel daſelbſt 1 Stück blaues Tuch zum Preiſe von $18\frac{1}{2}$ Rthlr.; Wolle 12 Rthlr. der Stein; 2 Stühle und Färberei.

Kat. Nr. 619. G. Winzer daſelbſt 1 Stück gutes kouleurtes Tuch zum Preiſe von 18 Rthlr. Wolle 14 Rthlr. der Stein, 2 Stühle.

Kat. Nr. 621. G. Schittke daſelbſt ein Stück gutes kouleurtes Tuch zum Preiſe von 22 Rthlr. Wolle 13 Rthlr. der Stein; 2 Webeſtühle.

Kat. Nr. 622. A. Landrock daſelbſt 1 Stück gutes karirtes Tuch zum Preiſe von 24 Rthlr. Wolle 17 Rthlr. der Stein; 2 Stühle.

Kat. Nr. 624. A. Paetzel daſelbſt 1 Stück gutes kouleurtes Tuch zum Preiſe von 22 Rthlr. Wolle 13 bis 18 Rthlr. der Stein; 2 Stühle.

Kat. Nr. 2011. F. Müller sen. daſelbſt 1 Stück gutes braunes Tuch zum Preiſe von 26 Rthlr.

r. Reppen in der Neumark.

Kat. Nr. 551. C. Dobberke in Reppen hatte 1 Stück weißes Dicktuch $\frac{8}{4}$ breit zum Preiſe von 30 Rthlr. ausgeſtellt. Wolle 62 Rthlr. der Zentner Garn, aus den großen Spinnereien zu Reppen, Quautſchen und Oſtrow; 4 Stühle.

Kat. Nr. 552. H. Schönfeld in Reppen hat 1 Stück rohweißes Tuch zum Preiſe von 25 Rthlr. ausgeſtellt; Wolle 60 Rthlr. der Zentner. Garn wie vor ſteht; 2 Stühle.

Kat. Nr. 553. D. Janiſch daſelbſt 1 Stück $\frac{8}{4}$ breites Dicktuch zum Preiſe von 24 Rthlr.; mit einem Webeſtuhl arbeitend.

II. Preußiſche Provinz Sachſen.

a. Salzwedel in der Altmark.

Kat. Nr. 757. A. F. Horn in Salzwedel hatte 3 Stücken grünes, ſchwarzes und braunes Tuch zum Preiſe von 35, $37\frac{1}{2}$ und $41\frac{1}{4}$ Sgr. die Elle ausgeſtellt. Wolle 60 Rthlr. der Zentner; Spinnerei, Weberei (6 Stühle), 30 Arbeiter.

Kat. Nr. 762. F. Diele in Salzwedel hatte ſchwarzes, ruſſiſchgrünes und blaues Tuch zum Preiſe von 45 bis 60 Sgr. die Elle ausgeſtellt.

b. Burg im Herzogthum Magdeburg.

Kat. Nr. 739. S. Ed. Fordemann in Burg hatte lobenswerthes ſchwarzes, ruſſiſchgrünes u. braunes Tuch zum Preiſe von 35 bis 50 Sgr. die Elle ausgeſtellt. Wolle 55 Rthlr. der Zentner. Spinnerei, Weberei, und Appretur, 46 Arbeiter.

Kat. Nr. 2023. Steinle und Sohn in Burg hatte gutes bronze, blaues und ruſſiſchgrünes Tuch, und blaues Zephyrtuch zum Preiſe von $33\frac{3}{4}$ bis $46\frac{1}{4}$ Sgr. die Elle ausgeſtellt.

Kat. Nr. 2026. Haſeloff u. Comp. daſelbſt hatten gutes blaues grünes und ruſſiſchgrünes $\frac{8}{4}$ breites Tuch zum Preiſe von 40 bis $47\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle ausgeſtellt. Spinnerei von 1680 Feinſpindeln; Weberei (zwei me-

Digitized by Google

chaniſche Webeſtühle von Goetze u. Comp. in Chemnitz, 40 Handſtühle), Appretur; 180 Arbeiter.

Kat. Nr. 2028. G. Schwager daſelbſt hatte gutes blaues, grünes, drapfarben, ruſſiſchgrünes und mulberry Tuch zum Preiſe von 37½ bis 47½ Sgr. die Elle ausgeſtellt.

Kat. Nr. 2029. E. Schmelz daſelbſt hatte ruſſiſchgrünes Imperial zu 60 Sgr. die Elle und ſchwarz Royal die Elle zu 50 Sgr. ausgeſtellt. Die ausgeſtellte Waare wurde als gut erkannt. Wolle 65 bis 75 Rthlr.; eigene Spinnerei, Weberei (30 Stühle), Appretur; 180 Arbeiter.

Kat. Nr. 2043. Chr. Linnicke daſelbſt hatte lobenswerthes grünes, ruſſiſchgrünes und hechtblaues Tuch zum Preiſe von 35 bis 46¼ Sgr. die Elle eingeſandt; Spinnerei, Weberei und Appretur; 60 Arbeiter.

Kat. Nr. 2409. L. Müller daſelbſt hatte gutes bronze, ſchwarzes, mulberry, grünes und oliven Tuch zum Preiſe von 37½ bis 46¼ Sgr. die Elle ausgeſtellt. Wolle 45 bis 60 Rthlr. fürden Zentner; eigene Spinnerei, Weberei und Appretur; 250 Arbeiter.

Burg iſt ſo bedeutend für die Tuchfabrikation, daß ſchon im Jahre 1832 daſelbſt auf 234 Stühlen 572,000 Ellen Tuch zu einem Werthe von 760,000 Rthlr. verfertigt wurden; im Jahre 1838 aber in 71 Tuchfabriken mit 1819 Arbeitern 32,048 Stück faſt 1,500,000 Rthlr. Werth.

c. Kalbe a. d. Saale.

Kat. Nr. 747. J. G. Nicolai hatte bronze und ſchwarz Sibirienne, und ſchwarz Düffel zum Preiſe von 35 bis 47½ Sgr. die Elle ausgeſtellt, welche Waare als recht gut erkannt wurde. Außer Tuchen verfertigt Fabrikant mit 120 bis 140 Arbeitern auch Sibirienne, Düffel, Flanell, Fries, Decken, namentlich viele Sattelunterlagedecken.

d. Quedlinburg.

Kat. Nr. 752. P. H. Krage in Quedlinburg hatte guten Sibirienne, Coating und Kaſtorin zum Preiſe von 18 bis 37½ Sgr. die Elle ausgeſtellt. Wolle 40 bis 55 Rthlr. für den Zentner, jährlich 15 bis 1600 Ztr.; auch eigene Färberei und Walke; 200 Arbeiter.

e. Langenſalza in Thüringen.

Kat. Nr. 2014. Gebr. Graeſer u. Comp. in Langenſalza hatten Damenmäntelſtoffe, Herrenrockſtoffe, Winter- und Sommerbeinkleiderſtoffe, Laſting und Serge de Berry zum Preiſe von 15 bis 36 Sgr. die Elle ausgeſtellt. Genannte Waaren wurden als gut erkannt.

III. Provinz Schleſien.

a. Bunzlau in Niederſchleſien.

Kat. Nr. 811. E. Kobelke in Bunzlau hatte ſchwarzes Köpertuch zum Preiſe von 102½ Sgr. die Elle ausgeſtellt. Wolle 80 Rthlr. der Ztr.

b. Liegnitz in Niederſchleſien.

Kat. Nr. 839. S. B. Ruffer und Sohn hatten ſchwarzen Zephyr, ſchwarzes, wollblaues, braunes, zimmetbraunes, drapfarben, kaiſerblaues,

und ſcharlach Tuch zum Preiſe von 45 bis 105 Sgr. ausgeſtellt. Die genannte Waare wurde als gut erkannt. Wolle zwiſchen 60 und 110 Rthlr. der Zentner. Fabrik ſeit 1798 beſtehend und mit vorzüglicher Einrichtung zu allen Stufen der Tuchfabrikation; 471 Arbeiter im Orte und etwa 300 in der Nachbarſchaft.

c. Grüneberg in Niederſchleſien.

Kat. Nr. 818. A. Markert in Grüneberg hatte 4 gut karrirte Cords zum Preiſe von 20 Rthlr. pro Stück ausgeſtellt. Wolle 52 Rthlr. der Zentner, 2 Webeſtühle.

Kat. Nr. 819. F. Raetſch daſelbſt hatte 4 gut karrirte Cords zu demſelben Preiſe ausgeſtellt. Wolle 60 Rthlr. der Zentner. 2 Stühle.

Kat. Nr. 821. Arldt daſelbſt 1 Stück lobenswerthen melirten Buckſkin zum Preiſe von 14 Rthlr. pro Stück von 22 bis 23 Ellen. Wolle 40 Rthlr. der Zentner. 2 Stühle.

Kat. Nr. 822. Wittwe Ginella daſelbſt 1 Stück melirt Tuch zum Preiſe von 21 Rthlr. Wolle 45 Rthlr. der Zentner. 2 Stühle.

Kat. Nr. 823. A. Brucks daſelbſt 1 Stück gutes melirtes Tuch zum Preiſe von 30 Rthlr., Wolle 60 Rthlr. der Zentner; 2 Stühle.

Kat. Nr. 824. A. Fiedler in Grüneberg 1 Stück gutes braunes Tuch zum Preiſe von 32 Rthlr. Wolle 60 Rthlr. der Zentner; 2 Stühle.

Kat. Nr. 826. Samuel Augsbach daſelbſt 1 Stück grünes und 1 Stück blaues Tuch zum Preiſe von 35 Rthlr. Die Tuche wurden als gut erkannt. Wolle 65 Rthlr. der Zentner; 4 Stühle.

Kat. Nr. 827. Gottlob Helbig daſelbſt gutes, mittelfeines, modefarbiges Tuch.

Kat. Nr. 828. J. S. Förſter daſelbſt hatte ausgeſtellt braunes, ſchwarzes, kochenille, ruſſiſchgrünes, hellgrünes Maslowoe, gelbes, penſée, rothblaues, ſcharlach und modefarben Tuch, hellmodernen und ſchwarzen Satin, und ſchwarzes Muſtertuch zu $\frac{8}{4}$, $\frac{9}{4}$ und $\frac{10}{4}$ Breite zum Preiſe von 31 bis $82\frac{1}{2}$ Sgr. Die ausgeſtellte Waare wurde als recht gut erkannt. Wolle zwiſchen 65 und 110 Rthlr.; bedeutende Spinnerei mit 110 Arbeitern in Suckau, Kreis Glogau; Weberei, Färberei und Appretur in Grüneberg mit etwa 120 Arbeitern, außer zahlreichen Lohnwebern. Arbeitet in erheblichem Umfange für den chineſiſchen Markt.

In Grüneberg werden von etwa 450 Tuchmachern jährlich an 30,000 Stück Tuch verfertigt.

d. Görlitz in der Oberlauſitz.

Kat. Nr. 860. C. S. Geisler in Görlitz hatte recht gutes ruſſiſchgrünes, braunes, ſchwarzes, ſcharlach und blaumelirtes $\frac{8}{4}$ breites Tuch zum Preiſe von 50 bis 60 Sgr. die Elle ausgeſtellt. Wolle 60 bis 70 Rthlr. der Zentner; etwa 1000 Stück Tuch jährlich mit 50 Arbeitern.

Kat. Nr. 861. W F. Mattheſius in Görlitz, gutes ruſſiſchgrünes und ſchwarzes Tuch zum Preiſe von 3 Rthlr. die Elle.

Kat. Nr. 862. W. Krauſe daſelbſt, gutes ruſſiſchgrünes Tuch zum Preiſe von 68 Sgr. für die Elle.

Kat. Nr. 863. F. Haupt daſelbſt, gutes ſchwarzes und blaues Tuch zum Preiſe von 80 bis 85 Sgr. für die Elle.

Kat. Nr. 864. C. S. Bergmann daſelbſt, gutes blaues Tuch zum Preiſe von 68 Sgr. für die Elle.

Kat. Nr. 3035. G. Gröhe daſelbſt, 1 Stück gut gearbeitetes ſchwarzes Tuch, à 90 Sgr. für die Elle.

e. Sagan in Niederſchleſien.

Kat. Nr. 2422. R. Bärthold in Sagan, lobenswerthen grünen Zephyr zum Preiſe von 24 Rthlr. das Stück. Wolle 65 Rthlr. 3 Stühle.

Kat. Nr. 2423. A. Metzke daſelbſt, zu lobenden bronze Zephyr zu demſelben Preiſe das Stück. Wolle 65 Rthlr. der Zentner. 4 Stühle.

Kat. Nr. 2424. H. Domke daſelbſt, 1 Stück ſchwarzes Tuch zum Preiſe von 55½ Sgr. die Elle. Wolle 70 Rthlr. der Zentner. 2 Stühle.

Kat. Nr. 2425. H. Morgenſtern daſelbſt, blau und melirtes Tuch zum Preiſe von 40 Sgr. die Elle. Wolle 60 Rthlr. 2 Stühle.

Kat. Nr. 2426. F. Scheurich daſelbſt, 1 Stück blauer Zephyr zum Preiſe von 23¾ Sgr. die Elle. Wolle 64 Rthlr. 4 Webeſtühle.

f. Breslau.

Kat. Nr. 900. W. Tſchepe in Breslau hatte Winterbuckſkin und gemuſtertes Damentuch zum Preiſe von 30 bis 70 Sgr. die Elle, ausgeſtellt. Wolle reſp. 48, 55 und 70 Rthlr. der Zentner. 4 Stühle, 15 Arbeiter.

g. Prausnitz im Kreiſe Militſch.

Kat. Nr. 918. C. W. Miecke, Tuchmachermeiſter in Prausnitz, hatte ruſſiſchgrünes und ſchwarzes Tuch $\frac{8}{4}$ breit, zum Preiſe von 100 Sgr. die Elle, ausgeſtellt. Wolle 82 Rthlr. der Zentner.

Kat. Nr. 2901. A. Miecke in Prausnitz, lieferte 2 Stück ſchwarze Tuche, à 100 Sgr. die Elle.

h. Trebnitz im Regierungsbezirk Breslau.

Kat. Nr. 2061. W. Oelsner in Trebnitz hatte ausgeſtellt: ſchwarzes und wollblaues Tuch zum Preiſe von 90 Sgr. die Elle, und ruſſiſchgrünes und ſchwarzes Halbtuch die Elle zum Preiſe von 42½ Sgr. Die ausgeſtellten Waaren ſind zu loben. Wolle zum Tuch 79 Rthlr., zum Halbtuch 63 Rthlr. für den Zentner; bedeutende Spinnerei, Weberei auf 40 Stühlen, Färberei, Appretur; an 300 Arbeiter.

i. Schweidnitz im Regierungsbezirk Breslau.

Kat. Nr. 919. Scheder und Buck in Schweidnitz hatten $\frac{4}{4}$ breiten Buckſkin, Briſtol, Weſtenzeug, gemuſterten Kleidſtoff, karrirten Beinkleidſtoff und $\frac{8}{4}$ breiten Paletotſtoff zum Preiſe von 20 bis 50 Sgr. die Elle ausgeſtellt; genannte Waare wurde als gut erkannt.

k. Neurode in der Grafſchaft Glatz.

Kat. Nr. 908. Das Tuchmacher-Gewerk in Neurode hatte 2 Stücke

blauſchwarzes, 1 Stück wollblaues Damentuch und 1 Stück melirtes Tuch zum Preiſe von 32½ bis 70 Sgr. für die Elle, ausgeſtellt. Wolle 50 bis 70 Rthlr.; Spinnerei, Weberei und Appretur-Anſtalt.

l. Steinau im Regierungsbezirk Breslau.

Kat. Nr. 913. A. Golz in Steinau hatte blaues und graumelirtes Lieferungstuch und graumelirten Köper zum Preiſe von 30 bis 35 Sgr. für die Elle, ausgeſtellt.

m. Kreuzburg in Oberſchleſien.

Kat. Nr. 941. C. F. Grunwald hatte ausgeſtellt: ſchwarzes und melirtes Tuch zum Preiſe von 32½ bis 40 Sgr. die Elle, buntkarrirten Flanell zum Preiſe von 24 Sgr. die Elle, und mehrere Pfund weißes und buntes Strumpfgarn das Pfund zu einem Thaler. Die ausgeſtellten Sachen waren zu loben. Wolle 60 Rthlr. der Zentner, geleſen; Spinnerei von 1000 Spindeln; 4 Webeſtühle, 36 Arbeiter.

IV. Großherzogthum Poſen und Königreich Preußen.

a. Rawicz im Regierungsbezirk Poſen.

Kat. Nr. 2084. B. Kupke hatte Sommer-Buckſkin, ¾ breiten Doeſkin, ſchwarzen Croiſée und ſchwarzes Tuch ausgeſtellt, zum Preiſe von 22½ bis 70 Sgr. die Elle. Die ausgeſtellte Waare wurde als gut erkannt. Wolle 60 bis 75 Rthlr. der Zentner. 4 Stühle, 11 Arbeiter.

Kat. Nr. 2085. Ed. Krieger ebendaſelbſt, hatte lobenswerthes ruſſiſchgrünes Tuch zu Preiſe von 70 Sgr. die Elle, ausgeſtellt. Wolle 65 Rthlr. der Zentner. 2 Stühle, 7 Arbeiter.

Kat. Nr. 2086. G. Hänel daſelbſt, hatte 3 Stück ¾ breiten, guten Buckſkin zu 22½ und 25 Sgr. die Elle, ausgeſtellt. Wolle 65 Rthlr.; der Zentner. 3 Stühle, 8 Arbeiter.

Dieſe Ausſteller aus Rawicz gehören einer Geſellſchaft an, welche unter einer Beihülfe des Staats von etwa 14,000 Rthlr. eine gemeinſchaftliche Spinnerei, Walk- und Appretur-Anſtalt errichtet hat.

b. Schwerſenz im Regierungsbezirk Poſen.

Kat. Nr. 2779. C. Hundt in Schwerſenz hatte 1 Stück lobenswerthes ſchwarzes Tuch zum Preiſe von 47½ die Elle, ausgeſtellt.

Kat. Nr. 2783. Nath. Mentzel daſelbſt, 1 Stück blaues Tuch die Elle zu 50 Sgr.

Kat. Nr. 3084. F. Mentzel daſelbſt, 1 Stück gutes grünes Tuch zu demſelben Preiſe.

Die früher bedeutende Tuchmacherei in Schwerſenz hatte ſehr abgenommen, ſcheint jedoch neuerlich wieder ſich zu heben.

c. Chodzieſen im Regierungsbezirk Bromberg.

Der Fabrikant Tetzlaff daſelbſt hatte 1 Stück ſchwarzes Tuch zum Preiſe von 32½ Sgr. die Elle ausgeſtellt; preiswürdige Waare.

Digitized by Google

d. Lindenbrunn im Regierungs-Bezirk Königsberg.

Die Fabrikbeſitzerin Johanna Wagner in Lindenbrunn hatte unter Nr. 968 ausgeſtellt: blaues Militair-, blaugraumelirtes, ſchwarzgrau melirtes, ſchwarzes, dunkel- und hellblau melirtes und graues Tuch, ſo wie weißes roh Gewebtes zum Preiſe von 33 bis 51 Rthlr. das Stück.

V. Rheinprovinz und Weſtfalen.

a. Aachen.

Die Wollſpinnerei und Tuchweberei Aachens werden ſchon von Gründung der Stadt unter Karl dem Großen hergeleitet. Im Jahr 1368 waren die Tucharbeiter ſo übermüthig, daß ſie einen Aufſtand veranlaßten, zu deſſen Dämpfung die vier Rädelsführer erhängt wurden. Im Jahr 1387 wurden in Aachen 19,826 verheirathete Männer gezählt und den Haupterwerb bildeten die Tuchmanufakturen. Der Abſatz derſelben dehnte ſich ſchon damals nach entfernten Ländern in dem Maaße aus, daß ſie in Venedig und Antwerpen bedeutende Lagerhäuſer beſaßen. Zur Erleichterung des Handels nach Frankreich bewilligte König Karl V. 1368 den Aachener Tuchmanufakturen zollfreie Einfuhr und Befreiung von Wege- Fuhr-, und Schiffsgeldern, welches von ſeinen Nachfolgern Karl VI. 1399, Heinrich III. 1582, Ludwig XIII. 1611, Ludwig XIV. 1646 und zuletzt durch Ludwig XV. 1764 beſtätigt wurde und von großer Wichtigkeit war. Schon im 14. Jahrhundert entſtand ein Werkmeiſtergericht, welches die Aufſicht über die Tuchmanufakturen führte. Die Aachener Tuche waren die erſten, welche auf den Frankfurter Meſſen erſchienen. Im 17. und 18. Jahrhundert waren 22 bedeutende Manufakturen, von denen indeſſen nur noch die von Joh. Matth. Nelleſſen — ſeit 1785 unter der Firma Karl Nelleſſen, Joh. Matth. Sohn — im Beſitz derſelben Familie iſt.

Die Religionsſtreitigkeiten des 16. und 17. Jahrhunderts waren den Aachener Tuchmanufakturen inſofern nachtheilig, als Fabrikanten und Arbeiter, welche der Reformation ſich zuwendeten, aus der Stadt vertrieben wurden und die Manufakturen in der Umgegend zu Eupen, Vaels, Montjoie und Stollberg anlegten.

Auch die franzöſiſche Revolution wirkte anfänglich zerſtörend, indem die allgemeine Erſchütterung des Rechtszuſtandes und eine Reihe von Kriegsjahren ſowohl die Manufakturen ſelbſt als den Abſatz derſelben vielfach beeinträchtigten. Während der Vereinigung mit Frankreich aber hoben ſich die Tuchmanufakturen durch den erleichterten Abſatz nach Frankreich, Belgien, Italien und Rußland, und ſtanden wieder auf einer hohen Entwickelung, als die Kriegsjahre 1813—15, die Abſchneidung des Abſatzes nach Frankreich, Italien und Rußland und das Hereinſtrömen Engliſcher Wollenwaaren nach Deutſchland ſie abermals auf eine Reihe von Jahren zurückſetzten.

Indeſſen gelang es den Anſtrengungen der Aachener Tuchfabrikanten, ſich nach und nach alle Vortheile der Engländer, namentlich die Maſchinen zur

Spinnerei, Rauherei, Scheerung und Appretur völlig anzueignen. Die nach Verviers und Aachen herbeigezogenen Engländer, namentlich der von dem Hauſe Violay nach Verviers berufene Cockerill, führten die beſſeren Maſchinen ein, und mehrere in Aachen entſtandene Maſchinenfabriken ſorgten fortwährend für dieſes wichtige Erforderniß. Die Wollen, bis dahin größtentheils aus Spanien über Antwerpen bezogen, begann man aus Sachſen und andern Deutſchen Ländern einzukaufen. So gelang es mit Hülfe des allmählig befeſtigten Preußiſchen und Deutſchen Zollſyſtems, die Engliſchen Manufakturen auf dem Deutſchen und Italieniſchen Markt zu überwinden und einen dauernden lohnenden Abſatz in dieſen ſtark konſumirenden Ländern zu begründen. Seit 1830 begann ein dortiges Haus Amerika bereiſen zu laſſen. Wiewohl in den erſten Jahren manche Opfer gebracht werden mußten, gelang es nach einigen Jahren den Aachener Wollenwaaren, ein ſolches Vertrauen in Nordamerika zu erwerben, daß ſie dort gegenwärtig vollkommen mit deu Engliſchen konkurriren. Auch nach dem Orient werden wieder bedeutende Geſchäfte gemacht.

Aachen iſt ſowohl dem Umfange, als der Qualität nach der wichtigſte Platz für Tuche in Deutſchland, vielleicht in Europa.

Zur Gewerbe-Ausſtellung haben folgende Aachener Manufakturen eingeſendet:

Kat. Nr. 1147. J. van Gülpen hatte blauen, $\frac{8}{4}$ breiten Zephyr, ſchwarzen, $\frac{4}{4}$ breiten Satin, façonnirten Buckſkin, melirten Satin und Sommer-Buckskins, die Elle zum Preiſe von 34 bis 35 Sgr., ausgeſtellt; genannte Waare wurde als gut erkannt. Ausſteller liefern jährlich mit eigener Weberei, Färberei und Appretur 3000 bis 3500 Stücke von etwa 36 Ellen, Beinkleiderſtoffe, ſchwarze Tuche und Zephyrtuche, und beſchäftigen mindeſtens 500 Arbeiter.

Kat. Nr. 1148. G. Startz, Leonhard's Sohn in Aachen, haben ſchwarzes, $\frac{8}{4}$ breites Tuch, dunkelgrünes, blaues, braunes, ſchwarzes, Mulberry Imperial und Corbeau Köpertuch, Köper Royal, Sommer-Satin und ſchweren Satin laine zum Preiſe von 44 bis 99 Sgr. die Elle, ausgeſtellt. Die genannten Waaren wurden als gute erkannt. Die Sommertuche ſind aus Kette von Wolle zu 62 bis 65 Rthlr. und Einſchuß von 2 A und 3 A Kammgarnen; der Sommer-Satin aus Wolle zu 98 Rthlr. als Kette und ganz feinem Kameelgarn als Schuß; bei den Tuchen ſind Kette und Einſchlag aus Wollen zu 75, 82, 102 und 150 Rthlr. der Zentner; eigene Spinnerei, Weberei, Färberei, Appretur; über 600 Arbeiter.

Kat. Nr. 1149. Dubois und Pauli daſelbſt, haben ausgeſtellt: $\frac{8}{4}$ breiten drap d'Ecosse und drap monstre, ſchwarz Russie, Casimir Royal, Electoral-Satin und Doeskin zum Preiſe von 45 bis 115 Sgr. die Elle. Die ausgeſtellte Waare wurde als vorzüglich erkannt. Von den vorbezeichneten Artikeln ſcheinen Einſender drap d'Ecosse bis jetzt allein zu fabriziren, wie ſie das drap de Russie (rechts Tuch, links büffelartig) vor 3 Jahren zuerſt geliefert haben; auch das drap monstre (von Klavierfabri-

kanten benutzt) iſt von dieſen Ausſtellern zuerſt den Engländern nachgeahmt. Sie beſchäftigen etwa 400 Arbeiter.

Kat. Nr. 2141. S. und E. Sutro, Gebrüder, daſelbſt, haben 8 Stück diverſe Buckſkins zum Preiſe von 36 bis 43 Sgr. die Elle, ausgeſtellt.

Kat. Nr. 2522. W. Kuetgens und Söhne daſelbſt, haben ausgeſtellt: Nouveauté d'été, Mélange de soie, Satin de Cour, Paletot-Stoff, Cachemir Royal und Nouveauté d'hiver, in $\frac{4}{4}$ und $\frac{8}{4}$ Breite, zum Preiſe von 33 bis $97\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle. Die ausgeſtellte Waare wurde als vorzüglich erkannt. Die elaſtiſchen Hoſen- und Rockſtoffe beſtehen jede ausländiſche Konkurrenz ſelbſt auf fremden Märkten und können ſogar nach Staaten abgeſetzt werden, in welchen 15 bis 18 % Eingangsabgabe davon erlegt werden muß. Der Cachemir Royal konkurrirt hinſichtlich der Haltbarkeit mit dem echten Cachemir.

Kat. No. 2528. Wagner und Sohn in Aachen hatten 4 Stück vorzüglich ſchöne ſchwarze Tuche zum Preiſe von 95 bis 130 Sgr. die Elle, ausgeſtellt; beide letztgenannten gehören zu den Manufakturen erſten Ranges.

Kat. Nr. 2868. J. A. Biſchoff daſelbſt hatte ſchwarzes und Köper-Tuch, Satin und Cachemir zu $\frac{4}{4}$ und $\frac{8}{4}$ Breite, zum Preiſe von 75 bis 140 Sgr. die Elle, ausgeſtellt, welches als vorzüglich erkannt wurde.

Im Stadt- und Landkreiſe Aachen ſollen an 1300 Tuchwebeſtühle und etwa 12,000 Menſchen bei der Tuchmanufaktur beſchäftigt ſein.

b. Burtſcheid bei Aachen.

Nach Burtſcheid, der jetzt bereits mit Aachen zuſammengebauten Schweſterſtadt, haben ſich auch ſeine Tuchmanufakturen verpflanzt. J. Erkens Söhne und Lochner in Burtſcheid hatten unter Nr. 2142 ſchwarzen Satin de cour, ſchwarzes Köper- und Scharlach-Tuch, ſchwarz elaſtique und weißes Halbtuch zu $\frac{4}{4}$, $\frac{8}{4}$ und $\frac{9}{8}$ Breite, zum Preiſe von 50 bis 125 Sgr. die Elle ausgeſtellt; die ausgeſtellte Waare wurde als recht gut erkannt. Bedeutende Fabrik mit mehr als 200 Arbeitern.

c. Düren im Regierungsbezirk Aachen.

Kat. Nr. 1161. Leopold Schöller und Söhne in Düren, hatten ſchwarzes, glattes und Köper-Tuch, Satin und Cachemir zu $\frac{4}{4}$ und $\frac{8}{4}$ Breite und zum Preiſe von 48 bis 113 Sgr. die Elle, ausgeſtellt, welche Waaren als recht gut erkannt wurden. Wolle zu 80 bis 120 Rthlr. der Zentner. Vollſtändig eingerichtete Fabrik mit 480 Arbeitern.

Kat. Nr. 1162. F. Schöller und Prym daſelbſt, hatten recht gutes ſchwarzes, braunes, violet, modeblaues, rothbraunes und gelbbronze Tuch, in $\frac{8}{4}$ Breite zum Preiſe von 100 bis 135 Sgr. die Elle, ausgeſtellt. Wolle von 100 bis 120 Rthlr. der Zentner 350 bis 400 Arbeiter in einer mit allem Erforderlichen verſehenen Fabrik.

d. Eupen im Regierungsbezirk Aachen.

Kat. Nr. 1166. Franz Hendrichs zu Eupen, hatte ſchwarzes, $\frac{8}{4}$ breites Tuch und ſchwarzen Cachemir zum Preiſe von 120 und 90 Sgr. die Elle,

Digitized by Google

ausgeſtellt. Die genannten Waaren wurden als recht gut erkannt. Weberei, Appretur, 100 bis 120 Arbeiter.

Kat. Nr. 1167. J. P. Fremerey daſelbſt, hatte gute Winterbuckſkins zu 41½ Sgr. die Elle, ausgeſtellt. Spinnerei, Weberei, Appretur; an 300 Arbeiter.

Kat. Nr. 2524. Hüffer und Morkramer daſelbſt, hatten ſchwarzes und Möbel-Tuch zu $\frac{8}{4}$ Breite, Satin zu $\frac{8}{4}$ Breite und drap de Russie zum Preiſe von 82½ bis 120 Sgr. die Elle, ausgeſtellt; ganannte Waaren wurden als gute erkannt.

e. Montjoie im Regierungsbezirk Aachen.

Kat. Nr. 1173. J. A. Sauerbier in Montjoie, hatte guten Winter- und Sommer-Buckſkin zum Preiſe von 35 bis 45 Sgr. die Elle, ausgeſtellt.

Kat. Nr. 1174. A. Janſen in Montjoie, hatte 2 Sommer- und 2 Winter-Buckſkins zu Preiſe von 35 und 47½ Sgr. die Elle, ausgeſtellt, welche Waare als gut erkannt wurde. Wolle 82 bis 88 Rthlr. der Zentner. Weberei, Färberei, Appretur; 60 bis 70 Arbeiter.

Kat. Nr. 1175. F. J. Scheibler daſelbſt hatte Winter- und Sommer-Buckſkins, ſo wie Weſten-Caſimir, zum Preiſe von 35 bis 47½ Sgr. die Elle, ausgeſtellt, welche Waare als recht gut erkannt wurde. Wolle 94 bis 100 Rthlr., zum Theil aus Odeſſa; Weberei, Färberei, Appretur; 110 bis 120 Arbeiter. Bei den Winter-Buckſkins iſt das Marbrirte nicht, wie gewöhnlich, durch gezwirnten Einſchlag, ſondern durch eigenthümliche Art des Webens dargeſtellt. Ein Theil der Fabrikate iſt auf Webeſtühlen mit 400ſchäftigen Jacquardmaſchinen (deren Fabrikant jetzt 40 beſitzt) gearbeitet, ein anderer Theil auf kleinen, in der Fabrik erfundenen hölzernen Webemaſchinen, welche vorzugsweiſe angewendet werden, wo die rechte Seite des Zeuges zur Vermeidung von Fehlern dem Weber ſichtbar ſein muß.

Kat. Nr. 1176. J. H. Elbers in Montjoie, hatte 12 Stück recht gute Buckſkins, die Elle zum Preiſe von 48 Sgr., ausgeſtellt. Wolle 50 bis 70 Rthlr. zu Winter-, 80 bis 90 Rthlr. zu Sommer-Artikeln. Weberei, Färberei, Appretur; 150 Arbeiter. Trittwebeſtühle und Demi-Jacquardſtühle.

Kat. Nr. 1177. J. W. Janſen daſelbſt, hatte 18 Stück $\frac{4}{4}$ breite Buckſkins, 2 Stück Gothique und 1 Stück flammé $\frac{8}{4}$ breit, zum Preiſe von 45 bis 90 Sgr. die Elle, ausgeſtellt; die genannten Waaren wurden als vorzüglich erkannt. Wolle 88 bis 94, und 110 bis 132 Rthlr. der Zentner. Weberei, Färberei, Appretur; 220 Arbeiter.

Kat. Nr. 1178. M. W. Müller daſelbſt, hatte recht gute Sommer- und Winter-Buckſkins, die Elle zum Preiſe von 37½ bis 48 Sgr., ausgeſtellt. Wolle 66 bis 72 Rthlr. Weberei, Färberei, Appretur; 165 Arbeiter.

f. Imgenbruch bei Montjoie.

Kat. Nr. 1179. F. Hardt in Imgenbruch, oder Imgenbroich, guten Winterbuckſkin zum Preiſe von 45 Sgr. die Elle. Wolle 88 bis 94 Rthlr. und bis 110 Rthlr. Weberei, Färberei, Appretur; an 100 Arbeiter.

Kat. Nr. 1180. A. Anthoni daſelbſt hatte ſchwarzen und Winterbuckſkin und Satin à Carreaus zum Preiſe von 42 bis 60 Sgr. die Elle ausgeſtellt; genannte Waaren wurden als gut erkannt. Beſchäftigt ſich nur mit Anfertigung ſchwarzer glatter Satins (elaſtiſcher Buckſkins); beſitzt Weberei, Färberei, Appretur; hat durchſchnittlich 120 Arbeiter.

Die Fabriken von Montjoie, Imgenbruch und Roetgen arbeiten faſt lediglich façonnirte Hoſenſtoffe, eine Elle breit, 30 bis 32 Ellen lang (Buckſkins) und die Verfertigung von façonnirten Rockzeugen, 2 Ellen breit, 24 bis 28 Ellen lang (Paletots), iſt nur Nebenſache. Die frühere Tuch- und Kaſimir-Fabrikation iſt dadurch faſt gänzlich verdrängt, Einiges wird noch in mittler Qualität und $\frac{8}{4}$ Breite gemacht. Von den vorgedachten Ausſtellern werden jährlich etwa 15,200 Stück obiger Waare (ein Stück Paletot zu 2 Stück Buckſkin gerechnet) geliefert; von den übrigen Fabrikanten des Kreiſes etwa 6800 Stück, zuſammen alſo 22,000 Stück, welche einen Werth von 280,000 bis 290,000 Rthlr. haben mögen. Die Fabrikate gehen durch ganz Deutſchland, dann nach Holland, der Schweiz, Italien, Dänemark, der Moldau, Wallachei, einzeln auch nach außereuropäiſchen Ländern. Der Wollbedarf iſt ungefähr 4900 bis 5000 Zentner, namentlich Schleſiſche, weniger Sächſiſche, etwas aus Odeſſa; die Qualität zu $\frac{7}{8}$ zwiſchen 75 und 90 Rthlr.; $\frac{1}{8}$ feiner. Eigene Spinnerei hat kein Fabrikant, Lohnſpinnereien ſind in Montjoie 4 mit 7320 Spindeln, in Grünenthal bei Imgenbruch eine mit 1080 Spindeln; Lohnfärbereien 3 in Montjoie, eine in Roetgen; Walkmühlen 5 in Montjoie, eine in Grünenthal. Die größeren Fabrikanten beſchäftigen 20 bis 36, die kleineren 6 bis 15 Webeſtühle.

g. Kettwig an der Ruhr, im Regierungsbezirk Düſſeldorf.

Die Tuchmanufaktur Kettwigs beſtand ſchon im 17. Jahrhundert und dehnte unter Friedrich d. Gr. ihren Abſatz bis Polen und Rußland aus. Seit 1800 begann man ſtatt der über Holland bezogenen ſpaniſchen Wolle, deutſche zu verarbeiten und ſeit 1810 ſtatt mit der Hand mit Maſchinen zu ſpinnen. Jetzt 5 Spinnereien, 5 größere Manufakturen, 250 Webſtühle.

Kat. Nr. 1101. J. W. Scheidt hatte recht guten ſchwarzen, melirten, modefarbenen, wollblauen und hellblauen Doeſkin zum Preiſe von 44 bis $52\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle ausgeſtellt; Umfang an 2000 Stück zu 30 Elle hochfein.

Kat. Nr. 1102. Gebrüder Scheidt u. Comp. hatten ſchwarzen Caſimir, ſchwarzen, melirten, modefarbenen, hellblauen und drapfarbenen Doeſkin, ſo wie ſchwarz geſtreiften Sommer-Doeſkin, zum Preiſe von $33\frac{1}{2}$ bis 47 Sgr. die Elle ausgeſtellt, welche als vorzüglich erkannt wurden; Umfang wie oben.

Dieſe beiden Fabriken genießen eines feſt begründeten, ausgebreiteten guten Rufs. Der Abſatz derſelben dehnt ſich über die meiſten Hauptländer Europa's, und über See nach der alten und neuen Welt aus.

h. Werden im Regierungsbezirk Düſſeldorf.

Kat. Nr. 1098. Forſtmann und Huffmann in Werden an der Ruhr

haben ſchwarzes und wollblaues $\frac{8}{4}$ breites Tuch zum Preiſe von 150 bis 180 Sgr. die Elle ausgeſtellt, welche als vorzüglich erkannt wurden. Sie haben die feinſten Tuche in Schwarz und Blau geliefert und beſitzen ein durch tüchtige Leiſtuugen bekanntes und umfangreiches Fabrikgeſchäft.

Kat. Nr. 1099. Gebrüder Overhamm in Werden an der Ruhr haben recht gutes oliven, wollblaues und ruſſiſchgrünes Tuch zum Preiſe von 90 bis 105 Sgr. die Elle ausgeſtellt.

Die Tuchweberei wurde in Werden ſchon im 12. Jahrhundert betrieben: gegenwärtig mag ſie etwa die Hälfte des bei Kettwich angegebenen Umfangs haben.

i. Lennep im Niederbergiſchen.

Kat. Nr. 1060. C. Waldhauſen in Lennep hatte recht gutes ſchwarzes Tuch zum Preiſe von 66 bis 110 Sgr. die Elle ausgeſtellt.

Kat. Nr. 1062. Schürmann und Schröder daſelbſt hatten recht gutes ſchwarzes $\frac{8}{4}$ breites Tuch, wollblaues, ruſſiſchgrünes, corbeau und Billardtuch zum Preiſe von 67 bis 110 Sgr. die Elle ausgeſtellt.

Kat. Nr. 1064. Wülfing u. Sohn daſelbſt hatten ſchwarzes, mulberry, wollblaues, braunolivenfarbiges und braunes $\frac{8}{4}$ breites Tuch zum Preiſe von 85 bis 145 Sgr. die Elle ausgeſtellt, welches als recht gut erkannt wurde. Dieſe Fabrik mit Maſchinenweberei iſt eine der bedeutendſten in der Preußiſchen Rheinprovinz und beſchränkt ihren Abſatz nicht nur auf Deutſchland, ſondern dehnt denſelben auf Italien, die Levante, Spanien und andere Länder aus.

Lennep beſitzt an 400 Stühle für Tuch; es iſt der alte Hauptſitz der Bergiſchen Tuchweberei: die Spinnereien befinden ſich an den Gefällen der Umgegend; jährliches Erzeugniß mit Hückeswagen zuſammen 40,000 Stück.

k. Hückeswagen im Kreiſe Lennep.

Kat. Nr. 1073. W. A. Johanny-Abhoe in Hückeswagen haben wollblaues und ſchwarzes $\frac{8}{4}$ breites Tuch, zum Preiſe von 125 bis 150 Sgr. die Elle, ſo wie wollblauen, ſchwarzen, braunen und mulberry Caſchemir zum Preiſe von 80 bis 108 Sgr. die Elle ausgeſtellt, welche als vorzüglich erkannt wurden. Es ſind von ihnen nächſt Forſtmann und Huffmann die feinſten Tuche geliefert; ſie beſitzen ein ſehr bedeutendes Geſchäft.

Kat. Nr. 1074. Gebrüder Schnabel daſelbſt haben recht gutes ſchwarzes, wollblauſchwarzes, wollblaues, dragonerblaues und huſarengrünes $\frac{8}{4}$ breites Tuch zum Preiſe von $102\frac{1}{2}$ bis 160 Sgr. die Elle ausgeſtellt. Ausſteller werden in der Handelswelt zur erſten Klaſſe der Tuchfabrikanten gerechnet.

In und um Hückeswagen, einem alten Sitz der Wollmanufaktur, wo die Maſchinenſpinnerei mit mehreren Waſſergefällen und 4 Dampfmaſchinen betrieben wird, ſind 24 Tuchfabriken.

l. Geldern im Regierungsbezirk Düſſeldorf.

Kat. Nr. 1122. J. G. Metzges und Söhne haben ſchwarzes, blaues und karrirtes $\frac{8}{4}$ breites Tuch, ſo wie karrirtes $\frac{4}{4}$ breites zum Preiſe von 20 bis 48 Sgr. die Elle, ausgeſtellt. Die genannten Tuche wurden als gute erkannt. Am Orte befinden ſich noch 2 andere Tuchmanufakturen.

Digitized by Google

m. Wipperführt im Regierungsbezirk Köln.

Von Wipperführt lieferten C. u. E. Hamm ein Stück ruſſiſchgrün Tuch zum Preiſe von 78 Sgr., welches als recht gut erkannt ward.

Die Preußiſche Rheinprovinz nimmt hinſichtlich der Tuchfabrikation, wie ſchon das im Vorſtehenden Dargelegte überzeugend nachweiſen dürfte, eine recht hohe Stelle ein. Wenn auch im Allgemeinen die Deutſche Tuchmanufaktur unter dem wohlthätigen Einfluſſe eines dreißigjährigen Friedens, durch größere Vervollkommnung und Verbreitung der Maſchinen, verbunden mit den erheblichen Fortſchritten in der ſchwierigen Kunſt, wohlfeile und doch anſehnliche Wollſtoffe zu liefern, und geſtützt auf ein durch den Zollverein geſichertes deutſches Abſatzgebiet, weſentlich an Ausdehnung und techniſcher Bedeutung vorgeſchritten iſt; ſo kann man doch behaupten, daß faſt kein Theil unſeres Vaterlandes verhältnißmäßig ſo weſentliche Fortſchritte gemacht hat. Schon ein Artikel des allgemeinen Organs für Handel und Gewerbe vom October 1835 ſchildert den damaligen Zuſtand dieſer Manufaktur unter Mitbetrachtung einiger Weſtfäliſcher Nachbarſtädte wie folgt:

„Das Quantum der in unſerer Provinz jährlich fabrizirt werdenden Tücher kann man ungefähr, wie folgt, annehmen:

in Eupen gegen	55,000 Stück	größtentheils leichte Tücher.
„ Aachen und Burtſcheid gegen	65,000 „	desgl. meiſt ſogenanntes Zephyrtuch.
„ Montjoie, Imgenbruch, Roetgen, gegen	15,000 „	Kaſimir, leichte und ſchwere Tücher.
„ Düren, Stollberg, Euskirchen, Krefeld gegen	20,000 „	ſchwere und leichte Tücher.
„ Lennep, Hückeswagen, Kettwig, Werden, Herdecke, Mülheim a. d. Ruhr	55,000 „	größtentheils ſchwere Tücher.
Zuſammen gegen	210,000 Stücke.	

Dieſelben geben einen Netto-Ertrag von mehr als 11 Millionen Thaler. Das dazu erforderliche Quantum roher Wolle erſtreckt ſich auf circa 90,000 Zentner.

„Die Levante bezieht davon jährlich ungefähr 45,000 Stück, welche meiſtens in Eupen angefertigt werden. Das Uebrige wird hauptſächlich in Deutſchland, nach der Schweiz und nach Italien abgeſetzt; doch wird auch manches nach Holland, Dänemark, Schweden und Belgien (hierher jedoch faſt ausſchließlich leichte Tücher) und in neuerer Zeit auch nach Nord-Amerika verſandt. In der Kunſtfertigkeit, Modeſtoffe, beſonders Kaſimir, gleich den Engliſchen, zu fabriziren, hat ſich — vorzüglich in dem letzten Jahre — Montjoie ſehr hervorgethan."

n. Siegen in der Provinz Weſtfalen.

Kat. Nr. 1248. Joh. Heinr. Ax von Siegen hatte Winterbuckſkins und Muſter zu Sommerbuckſkins zum Preiſe von 24 und 39 Sgr. die Elle

ausgeſtellt; die genannten Waaren wurden als gut erkannt. Wolle 50 bis 60 Rthlr., verbeſſerte Jacquardſtühle; 4 Arbeiter. Aus Plettenberg, von wo Tuche angemeldet waren, und aus Herdecke, iſt Nichts eingeſendet.

VI. Königreich Baiern.

Die Tuchfabrikation Baierns war weder in quantitativer, noch in qualitativer Hinſicht gehörig vertreten. Nur aus 2 Orten in Oberfranken, welche eine bedeutende Anzahl Stühle auf Tuch enthalten, waren ſpärliche Sendungen eingegangen; die bekannten Fabriken in Mittelfranken (um Nürnberg, zu Weiſſenburg), in der Pfalz (zu Zweibrücken, St. Lambrecht, Frankenthal) hatten ſich bei der Gewerbe-Ausſtellung nicht betheiligt.

Eingeſandt waren von:

a. Wunſiedel an der Rößla.

Kat. Nr. 2183. J. M. Künneth Zeugmachermeiſter in Wunſiedel ſcharlachrothe Serge, die Baieriſche Elle zum Preiſe von 12½ Sgr.

Kat. Nr. 2184. G. J. Flügel daſelbſt ebenfalls ſcharlachrothe Serge.

b. Hof an der Saale.

Kat. Nr. 2914. H. Decker in Hof ſandte dunkelgrünes, graumelirtes, braun und dunkelblaues, braun und hellblaues Tuch, auch milchblaues Köpertuch die Elle zu 72 bis 84 Sgr. Die ausgeſtellten Sachen wurden als gut erkannt.

VII. Königreich Württemberg.

Die auch in Württemberg ſchon ſehr alte Produktion wollener Gewebe hat in neueren Zeiten eine bedeutende Veränderung erfahren.

Die alte Blüthezeit war längſt vorüber, und das Gewerbe ziemlich in Verfall, als unter völlig veränderten Verhältniſſen im Laufe des gegenwärtigen Jahrhunderts, nach vielfachen verunglückten Verſuchen eines fabrikmäßigen Betriebes, die Tuchmanufaktur auf's Neue zu einem der bedeutendſten Fabrikationszweige des Landes ſich empor arbeitete, welcher durch eine ausgedehnte und ſehr veredelte Schafzucht weſentlich befördert wird. Was die letztere betrifft, ſo war die Zahl der Schafe bis zum Jahre 1837 fortwährend vermehrt, zugleich aber eine Veredlung derſelben in der Ausdehnung bewirkt worden, daß die Zahl der veredelten Schafe, welche 1816 nur auf ⅓ der Geſammtzahl ſich belief, im Jahre 1840 bereits ⅔ derſelben betrug. Neuerlich iſt die Zahl theils in Folge weniger lohnender Wollpreiſe, theils (vielleicht ſogar überwiegend) in Folge des Futtermangels des trockenen Jahres 1842, nicht unbeträchtlich zurückgegangen.

Dieſelbe betrug:

	Am 1. Januar 1840	1842	1843
	Stück:	Stück:	Stück:
an veredelten (Spaniſchen) Schafen	135,179.	80,879.	74,973.
„ halb veredelten (Baſtard-) Schafen	366,066.	324,953.	350,027.
„ gemeinen Land-Schafen	175,414.	120,628.	131,022.
	676,659.	526,460.	556,022.

Rechnet man, abgeſehen von den zufälligen Schwankungen, den Schaf-

ſtand nachhaltig zu 600,000 Stück, und den Wollertrag durchſchnittlich zu 3 Pfund pro Stück, ſo ergiebt ſich eine jährliche Wollproduktion von 18,000 Zentnern.

Die Ausfuhr an roher Wolle (faſt ausſchließlich in feineren Sorten) nach Frankreich, Baden und den Rhein-Gegenden ꝛc. hatte ſich im Jahre 1828 unter Abzug der Einfuhr an gröberen Sorten auf 4500 Zentner belaufen. Aus den Ueberſichten der 3 Hauptwollmärkte des Landes in Kirchheim, Heilbronn und Göppingen, auf welchen eine alljährlich ſteigend größere Quote des Wollprodukts zum Verkauf kommt, ergiebt ſich jedoch, daß die wirkliche Ausfuhr von Jahr zu Jahr abnimmt, mithin ein immer größerer Theil zur Verarbeitung im Lande zurückbleibt.

Setzt man mit Rückſicht hierauf die jährliche reine Ausfuhr noch auf 2000 Zentner, ſo verbleiben als Rohſtoff für die innere Verarbeitung 16,000 Zentner.

Dieſe Verarbeitung ſelbſt wird in Württemberg faſt unter allen Formen betrieben. Neben bedeutenden Etabliſſements, in welchen die rohe Schafwolle ohne fremde Mitwirkung mit eigener Färberei, Spinnerei, Weberei, Walke und Appretur unter Anwendung der neueſten Erfindungen im Maſchinenweſen bis zur fertigen Waare verarbeitet werden, und von welchen einzelne eine jährliche Produktion von 3000 und mehr Stück Tuch (beil. zu 30 Ellen) liefern, beſtehen in allen Abſtufungen kleinere Gewerbe bis zum kleinen Tuchmacher und Zeugmacher hinab, welche, unterſtützt durch Lohnſpinnerei, Färberei und Appretur der größern Etabliſſements, einander wechſelſeitig in die Hände arbeiten. Zu wünſchen wäre hierbei noch, daß die einzelnen Gewerke etwa eines Orts, ſich dahin vereinigten, nur eine oder zwei Gattungen von Tüchern zu verfertigen, wobei Fabrikation und Abſatz nur gewinnen könnten.

Ueberwiegend, faſt ausſchließlich, iſt die Streichwollenfabrikation; die Streichgarn-Spinnerei mit Maſchinen beſchäftigt etwa 30 bis 40,000 Feinſpindeln. Die Garne liefern ein ſtarkes kernhaftes Tuch, jedoch ſoll manchmal mehr Glätte, Weichheit und Gleichförmigkeit zu wünſchen ſein. Einen mechaniſchen, nach dem Schönherr'ſchen Syſtem gebauten, durch Waſſerkraft in Bewegung geſetzten Webeſtuhl beſitzt ſeit 1842 J. G. Finckh in Reutlingen. Auch Jacquard-Stühle für Mantelſtoffe und Cylinder-Scheer-Maſchinen werden angewendet. Vorzugsweiſe werden an Tüchern nur Mittel- und geringere Sorten gefertigt, die ſich neben billigen Preiſen durch große Dauerhaftigkeit empfehlen und deren Fabrikation am lohnendſten ſein ſoll; ſo daß ſie neben den ihnen lange überlegen geweſenen Preußiſchen, Sächſiſchen und Schleſiſchen Fabrikaten die Konkurrenz ſollen aushalten können. Die Walke und Appretur der Tücher iſt neuerlich ſehr verbeſſert worden. Die Zahl der Meiſter, Geſellen und Fabrikarbeiter in allen Zweigen läßt ſich zu 6500 annehmen.

Der Werth des jährlichen Produkts, wenn man den Ztr. roher Wolle durchſchnittlich auf 100 fl. ſetzt, würde ſich zum 3½fachen Betrage des Rohprodukts, auf 5,600,000 fl. belaufen, wovon beiläufig die Hälfte Arbeits-

verdienſt. Das in der Woll-Produktion angelegte Kapital läßt ſich zum 1½fachen einer Jahresproduktion auf 8,400,000 fl. anſchlagen.

Der Abſatz der Waaren findet zunächſt im Lande ſelbſt, dann aber auch in größern Quantitäten nach Baden, Baiern und der Schweiz, ſtatt. Schon allein auf die ſeit 1835 in Stuttgart beſtehende Tuchmeſſe werden jährlich 10 bis 12,000 Stück (2500 bis 3000 Ztr.) gebracht.

Nimmt man die Ausfuhr, in Ermangelung näherer Notizen, derjenigen des Jahres 1828 gleich an mit 2600 Ztr., und ebenſo die Einfuhr (vorzugsweiſe an feinern franzöſiſchen und niederländiſchen Tüchern und Kammwollwaaren) zu 2200 Ztr., ſo bleiben für den innern Verbrauch in Württemberg an Wollwaaren 13,600 Ztr. oder durchſchnittlich auf 1 Einwohner $\frac{8}{10}$ Pfd. Unter den Fabrikaten iſt Tuch der wichtigſte Zweig, welches, wie erwähnt, in ordinairen und mittlern Sorten nicht nur den innern Bedarf befriedigt, ſondern noch eine beträchtliche Ausfuhr geſtattet. Nebendem werden Halbtücher, Biber, Flanell, Molton, Golgas, Caſimir, Palletot, Coating, Sibirienne, Beuteltuch, Bänder, Strumpfwaaren, Möbelzeuge, Teppiche, Hoſenzeuge, Weſtenſtoffe und Waaren aus gemiſchten Stoffen, in beträchtlicher Menge fabrizirt. Eingeſandt hatten:

a. Rohrdorf im Oberamt Nagold.

Kat. Nr. 1468. C. Reichert und Seeger in Rohrdorf: recht gutes ſchwarzes, corbeau, wollgrünes, wollblaues und ſchwarz melirtes Tuch, ſo wie 8½ Viertel breiten Sibirienne zum Preiſe von 33 bis 68½ Sgr. die Elle. Rohſtoff: Württembergiſche Wolle; 12 Arbeiter.

J. G. Reichert jun. daſelbſt lieferte unter Nr. 1506 gutes blaues und hellblaues Tuch zum Preiſe von 47 bis 50 Sgr. die Württembergiſche Elle. Er verarbeitet Württembergiſche Wolle und beſitzt außer der Weberei auch eine Appretur-Anſtalt.

b. Bietigheim im Oberamt Beſigheim.

Kat. Nr. 1480. A. Schönleber in Bietigheim: $\frac{9}{4}$ breiten Winterbuckſkin, $\frac{9}{8}$ breiten Sommerbuckſkin und modefarben Satin de laine zum Preiſe von 33 bis $77\frac{1}{12}$ Sgr. die Elle. Die ausgeſtellten Waaren ſind als lobend zu erwähnen. Gewöhnliche Wollen aus Württemberg, feinere aus Schleſien; jährlich werden etwa 1000 Stück Hoſenzeuge, 200 Tücher, 1000 wollene Bettdecken geliefert; etwa 100 Arbeiter.

c. Eßlingen im Neckarkreiſe.

Kat. Nr. 1487. Gebrüder Hardtmann in Eßlingen: ponceau, Billard, melirtes, modefarben, blaues, mulberry, wollblaues, ſchwarzes, wollgrünes und Halbtuch, Waterproof, olivfarbigen und melirten Sibirienne, Satin und Cassinett $\frac{8}{4}$, $\frac{9}{4}$, $\frac{9}{8}$ und $\frac{13}{4}$ breit, zum Preiſe von 13 bis 102 Sgr. die Elle. Die ausgeſtellten Waaren wurden als recht gut erkannt.

d. Reutlingen im Schwarzwaldkreiſe.

Kat. Nr. 1499. J. G. Finkh in Reutlingen: gutes graues Tuch und guten modefarbenen Köper zum Preiſe von 50 bis 65 Sgr.

e. Balingen im Schwarzwaldkreiſe.

Kat Nr. 1516. J. F. Walcker: grünen Golgas, ordinairen Köper, blauen Tafeldruck und braunes Tafeltuch, die Elle zum Preiſe von 4½ bis 32½ Sgr. Die ausgeſtellte Waare wurde als gut erkannt.

f. Calw im Schwarzwaldkreiſe.

Kat. Nr. 1529. Schill und Wagner in Calw: recht guten Tartan und Jacquardgewebe zum Preiſe von 29 bis 38 Sgr. die Elle.

VIII. Großherzogthum Baden.

Obgleich die Wollmanufaktur in Baden nicht unbedeutend iſt, fand ſich doch nur ein Ausſteller dieſes Gewerbzweiges; die Tuchmanufakturen zu Carlsruhe, Michelfeld, Neuſtadt und Pforzheim (mit einer Ausnahme) namentlich hatten Nichts eingeliefert. Ob daraus gefolgert werden darf, daß die Wollverarbeitung daſelbſt noch nicht diejenige techniſche Ausbildung erlangt hat, welche das Selbſtvertrauen gewährt, ſich dem öffentlichen Urtheile auszuſetzen, wagen wir nicht zu entſcheiden. Hinſichtlich der Tuche ſcheint jedoch der Bericht über die im Jahre 1839 zu Carlsruhe ſtattgehabte Gewerbe-Ausſtellung faſt darauf hinzudeuten.

Kat. Nr. 1541. Finkenſtein und Comp. in Pforzheim hatten ausgeſtellt: wollblaues, bronze, ſtahlgrünes, ſchwarzes und blaues Tuch, und ſtahlgrünen Doeſkin zum Preiſe von 64½ bis 98$\frac{7}{12}$ Sgr. die Badiſche Elle. Die ausgeſtellten Waaren wurden als gut erkannt. Die Fabrik beſteht ſeit 1801 und kann bei ihrem umfangreichen, vollſtändig eingerichteten Betriebe an 2000 Stück Tuche jährlich liefern.

IX. Königreich Sachſen.

Im Allgemeinen hat die Tuchfabrikation Sachſens bisher mit der des Auslandes nicht ſo glücklich Schritt zu halten vermocht, wie die Leinen- Baumwollen- und Zeugwollen-Weberei. Ein über die dortige Gewerbe-Ausſtellung herausgegebener Bericht vom Jahre 1834 enthält folgendes allgemeine Urtheil:

„Die Mängel der Sächſiſchen Tuchfabrikation, welche in dem letzten Ausſtellungsberichte angedeutet wurden, zu große Zerſplitterung der Kräfte, unvollkommene Einrichtungen in Walke und Appretur u. ſ. w., konnten zwar in einer ſo kurzen Reihe von Jahren nicht verſchwinden, allein viel, ſehr viel iſt in dieſer Zeit zur Beſeitigung derſelben geſchehen, und die bisherigen Fortſchritte in dieſem hochwichtigen, wahrhaft nationalen Gewerbszweige, berechtigen zu den ſchönſten Hoffnungen für die Zukunft."

Der Bericht endlich über die Ausſtellung vom Jahre 1840 bezeugt: „daß die Tuchfabrikation auf dem betretenen Wege richtig vorwärts gegangen iſt."

Obgleich das Königreich Sachſen in dieſem Induſtriezweige zur Berliner Gewerbe-Ausſtellung nur wenig eingeſandt hatte, war es doch hinſichts der Güte im Allgemeinen würdig vertreten.

Digitized by Google

a. Großenhain im Dresdener Kreiſe.

Kat. Nr. 1564. F. A. Meißner in Großenhain hatte gutes ſchwarzes Tuch, die Elle zum Preiſe von 90 Sgr., ausgeſtellt.

Kat. Nr. 1565. C. Preßprich und Sohn in Großenhain, hatten gute ſchwarze Tuche zum Preiſe von 37 Sgr. 5 Pf. bis 70 Sgr. die Elle, ausgeſtellt. Dieſe Ausſteller gehören zu den beſten der Großenhainer Tuchfabrikanten und ſind 1840 durch die kleine ſilberne Preismedaille ausgezeichnet. Die Tuche werden von der Wolle bis zum Verkaufe daſelbſt fertig gemacht; die Zahl der Arbeiter jeder Fabrik iſt 70 bis 90.

b. Oſchatz im Dresdener Kreiſe.

Kat. Nr. 1566. C. Sturm hatte 4 Stück recht gute gemuſterte Tuche zum Preiſe von 55 Sgr. die Elle, ausgeſtellt. Keine Fabrik von ſehr bedeutendem Umfange, aber fortſchreitend, von ſoliden Leiſtungen, die erſte, welche in Oſchatz gute façonnirte Tuche ausführte.

c. Waldheim im Leipziger Kreiſe.

Kat. Nr. 1606. Gebrüder Eichhorn hatten ein Stück gutes ſchwarzes Tuch für den Preis von 33 Rthlr. ausgeſtellt. Wolle 23½ Rthlr. der Stein; kleine und neue, aber mit allen Erforderniſſen der Fabrikation verſehene Anſtalt; 20 Arbeiter.

d. Biſchofswerda im Dresdener Kreiſe.

Kat. Nr. 2233. G. F. Herrmann und Sohn, hatten 6 Stück recht gute ſchwarze Tuche, zum Preiſe von 82½ bis 95 Sgr. die Elle, ausgeſtellt. Eine der erſten und tüchtigſten Fabriken Sachſens, welcher ſchon mehrfache gewerbliche Auszeichnungen zu Theil geworden ſind, zuletzt 1840 die große goldene Medaille.

e. Crimmitſchau im Zwickauer Kreiſe.

Kat. Nr. 1552. C. H. Kaufmann und Sohn hatten wollfarbigen Caſſinet und Jacquardgewebe zu Palletots ausgeſtellt.

Kat. Nr. 2608. Die Wollenwaarenfabrikanten Gebrüder Oehler hatten guten karrirten Lama-Mäntelſtoff zum Preiſe von 40 Sgr. die Elle und eine Muſterkarte ausgeſtellt.

X. Großherzogthum Sachſen.

Das Großherzogthum Sachſen, welches in der Verfertigung von Geweben aus Kammgarn einen ſo alten als wohlverdienten guten Ruf behauptet, iſt auch in der Verfertigung der Tuche nicht zurück geblieben. Daſſelbe enthält 7 Maſchinenſpinnereien auf Schaafwolle mit 13038 Spindeln. Webſtühle gingen 1842 in Wolle gewerbsweiſe 1302, als Nebenbeſchäftigung 4. Die benachbarten Gothaiſchen und Altenburgiſchen Manufakturen hatten ſich nicht betheiligt. Weimar war auf der Gewerbe-Ausſtellung zahlreich und würdig vertreten.

a. Neuſtadt an der Orla.

Kat. Nr. 2258. J. Chr. Fratſcher, Tuchmachermeiſter in Neuſtadt an der Orla, hatte gutes, braunroth melirtes, braunes, ſchwarzes und melirt Elaſtique-Tuch zum Preiſe von 32½ bis 55 Sgr. die Leipziger Elle.

Digitized by Google

Kat. Nr. 2260. C. Franke, Tuchmachermeiſter daſelbſt, guten Palletotſtoff zum Preiſe von 45 Sgr. die Elle.

Kat. Nr. 2261. Fr. Franke, Tuchmachermeiſter daſelbſt, lobenswerthes ſchwarzes, und braun und ſchwarzes Elaſtique-Tuch zum Preiſe von 32 und 45 Sgr. die Elle.

Kat. Nr. 2262. C. Hänßgen, Tuchmachermeiſter daſelbſt, blau und ſchwarz Sibirienne, und ſchwarz und braun Elaſtique-Tuch zum Preiſe von 30 und 45 Sgr. die Elle; die ausgeſtellten Waaren ſind lobend anerkannt.

Kat. Nr. 2263. J. C. Keiner, Tuchmachermeiſter daſelbſt, wollfarben Sibirienne zum Preiſe von 38 Sgr. für die Leipziger Elle.

Kat. Nr. 2264. Fr. Küntzel, Tuchmachermeiſter daſelbſt, doppelfarbiges Muſtertuch zum Preiſe von 45 Sgr. die Elle.

Kat. Nr. 2265. C. A. Küntzel, Tuchmachermeiſter daſelbſt, blauſchwarz Angora und melirten Stoff zum Preiſe von 50 Sgr. die Elle; die ausgeſtellte Waare wurde als gut erkannt.

Kat. Nr. 2266. Henniger und Schwabe, Tuchfabrikanten daſelbſt, Huntingcloth (Jagdtuch) und Billardtuch zum Preiſe von 55 bis 82½ Sgr. die Elle; die ausgeſtellte Waare wurde als gut erkannt.

Die Tuchfabrikation iſt in Neuſtadt an der Orla ſo bedeutend, daß man daſelbſt über 300 Meiſter zum Theil mit mehreren Gehülfen zählt. Sie beziehen ihre Wolle aus dem Großherzogthum, Schleſien oder Königreich Sachſen; verfertigen eine kräftige dauerhafte Waare und ſetzen ſolche in der Nachbarſchaft oder auf den Meſſen ab. Die Firma Henniger und Schwabe iſt die anſehnlichſte der eigentlichen Fabriken daſelbſt, denn ſie beſitzt eine große Streichgarnſpinnerei und eine Weberei von 30 bis 36 Stühlen; beſchäftigt ſich auch in einiger Ausdehnung mit dem Vertriebe der Neuſtädter Wollenwaaren.

b. Jena an der Saale.

Kat. Nr. 2248. Friedrich Weimar's Sohn in Jena hatte guten ſchwarzen Sibirienne und karrirten Buckſkin, zum Preiſe von 50 bis 52½ Sgr. die Elle, ausgeſtellt. Dieſe im Jahre 1820 gegründete Fabrik hat, durch techniſche Fortſchritte und überhaupt tüchtige Leiſtungen, namentlich ſeit 1837, ſolche erhebliche Fortſchritte gemacht, daß ſie gegenwärtig an 150 Arbeiter beſchäftigt. Sie beſitzt Spinnerei, Weberei, Färberei und Appretur-Anſtalt.

c. Weida im Vogtlande.

Kat. Nr. 2272. Brehme und Söhne haben Caſſinet, Doeſkin und Sibirienne, zum Preiſe von 13 bis 64 Sgr. die Elle, ausgeſtellt; die genannten Waaren ſind zu loben. Wolle aus Sachſen, Schleſien, Ungarn u. ſ. w.; Spinnerei, Weberei, Zurichtung; 150 Arbeiter ſtets, auch bis 300. Eine ſchon ältere, fortwährend in ſehr gutem Rufe ſtehende Firma, welche den Anforderungen der Zeit zu genügen ſtrebt.

XI. Herzogthum Anhalt-Deſſau.

Kat. Nr. 2665. A. Zirkenbach in Raguhn hatte gutes ſchwarzes Tuch, zum Preiſe von $42\frac{1}{12}$ und 44½ Rthlr. das Stück, ausgeſtellt. Wolle

Digitized by Google

aus dem Herzogthume; 9 Webeſtühle; an 40 Arbeiter; etwa 700 Stück Tuche jährlich. Einſender iſt der einzige Fabrikant, welcher von den zahlreichen Wollwebereien der Orte Raguhn und Jeßnitz die Ausſtellung benutzt hat.

XII. Aus dem Kurfürſtenthum Heſſen

waren nur Hersfelder Fabrikanten aufgetreten.

Kat. Nr. 1724. Gebr. Braun in Hersfeld hatten gutes ruſſiſchgrünes und Poudre-Tuch, die Elle zu 60 bis 95 Sgr., eingeſandt. Die erſte Fabrik von Kurheſſen, welche im Jahre 1820 vollſtändige Maſchinen-Einrichtung einführte und zu dieſer nothwendigen Umgeſtaltung des Betriebes die Bahn brach. Sie hat auch die größte Ausdehnung unter den Tuchfabriken ihres Staats und beſchäftigt 140 Arbeiter.

Kat. Nr. 1725. Ph. Rechberg in Hersfeld hatte karrirt Jagdtuch, braunen Biber und ruſſiſchgrünes Tuch, zum Preiſe von 32 bis 40 Sgr. die Elle, ausgeſtellt; die ausgeſtellte Waare wurde als gut erkannt. Ausſteller hat durch die fortſchreitende Verbeſſerung der Biberverfertigung ſich Verdienſt erworben und liefert, mit 42 Arbeitern, jetzt in den feineren Gattungen recht tüchtige preiswürdige Waare in den Handel.

Kat. Nr. 1726. Das Tuchmacher-Gewerk in Hersfeld hatte lobenswerthes blaues Tuch zum Preiſe von 16 Sgr. 10½ Pf. bis zu 18 Sgr. 1½ Pf. die Elle, ausgeſtellt.

Hersfeld liefert jetzt jährlich 16 bis 18,000 Stück Tuch, vorzüglich in geringern und Mittel-Sorten. Dieſe, ſeit dem 13ten Jahrhundert dort heimiſche Induſtrie, beſchäftigt gegenwärtig an 175 Tuchmachermeiſter (wovon etwa 10 das Geſchäft fabrikmäßig treiben) mit ungefähr 2000 Arbeitern und 256 Stühlen.

XIII. Kaiſerthum Oeſterreich.

a. Aus Klagenfurt in Kärnthen

hatten die Fabrikbeſitzer Gebr. Ritter von Moro unter Nr. 1785 ſcharlach $\frac{8}{4}$ breites, kreideweiß und perlweiß Tuch, die Wiener Elle zum Preiſe von 6 bis 10 Gulden, ausgeſtellt, welche Waare als vorzüglich erkannt wurde. Die Wolle iſt von Merino-Heerden in Ungarn, Croatien und Ober-Oeſterreich. Die Fabrikation wird zu Ketring und Klagenfurt betrieben mit 400 Arbeitern, welche an 4000 Stück ganz feine Tuche und 200 Stück Caſimir jährlich liefern. Ihre weißen und rothen Tuche ſind in Farbe und Qualität ſelten erreicht. Dieſe ſeit 1789 beſtehende Fabrik hat ſchon bei mehreren Gewerbe-Ausſtellungen die höchſten Auszeichnungen erlangt.

b. Brünn in Mähren.

Kat. Nr. 2703. J. H. Offermann in Brünn hatte Tuch in ſogenannter inviſibler Farbe, Winter- und Sommerſtoffe, Tricots, Doeskins und Satin de laine, zum Preiſe von 1 Gld. 18 kr. bis 6 Gulden für die Wiener Elle, ausgeſtellt. Die ausgeſtellte Waare wurde als vorzüglich erkannt. Spinnerei mit 4000 Spindeln, Weberei, Färberei, Appretur-Anſtalten; 450 Ar-

beiter. Eine der größten und vorzüglichſten Tuchfabriken Oeſterreichs, welche zu wiederholten Malen die ſilberne Ausſtellungs-Medaille erhalten hat. —

Was nun die ausgeſtellten Tuche und verwandten Streichwollenzeuge im Allgemeinen betrifft, ſo zeigte ſich zunächſt hinſichts der *Feinheit* und des Wollreichthums, daß im Verhältniß zu der großen Maſſe nur wenig von ganz hochfeiner Wolle gearbeitete, alſo ganz ſuperfeine Elektoral-Tuche, etwa über den Preis von 5 Thlr. hinaus, ſich befunden haben. Dies mag ſeinen Grund darin haben, daß im Handel dieſe Gattung Waare wenig mehr verlangt wird, indem aus den guten Mittel- und mittelfeinen Wollen, bei der ſo ſehr vorgeſchrittenen Fabrikation und Ausarbeitung der Waare, ſchon ein ganz vorzügliches und anſehnliches Stück Tuch geſchaffen werden kann; mithin die Konſumenten dadurch ihre Befriedigung finden. Auch war das ganze Ausſtellungslager von ſolcher Art und Gattung, wie die Tuche eben jetzt im Verkehr gangbar und geſucht ſind; auf Kunſtproduktionen und etwas außergewöhnlich Feines und Edles, wie es in England und Frankreich mehr gefertigt und abgeſetzt wird, etwa im Preiſe von 6 bis 10 Thlr. pro Elle, war, was doch zu bedauern iſt, Nichts vorhanden. Indeſſen berechtigt dieſer Umſtand durchaus nicht zu dem Glauben, daß unſeren Fabriken die Fähigkeit mangelt, auch in dieſen feinſten Qualitäten in der Maſſe mehr zu liefern, wie das Verhältniß der diesjährigen Ausſtellung ergiebt. — Es iſt wohl mit Gewißheit anzunehmen, daß der Luxus im Verbrauch der ganz feinen Tuchſtoffe, namentlich in den letzten zehn Jahren, in unſerem Vaterlande eher ab- als zugenommen hat, und daß aus dieſem Grunde mehrere unſerer bedeutendſten Fabriken, die in früheren Jahren ausſchließlich hochfeine Waare arbeiteten, dieſe Fabrikation im Verhältniß zum Bedürfniß beſchränkten, und um ſo viel mehr in Mittel-Qualitäten lieferten, die denn auch vorzugsweiſe in unſerem Vaterlande ſo vollendet hergeſtellt werden, daß ſie mit Recht und zu unſerer Genugthuung die allgemeine Aufmerkſamkeit und die Beachtung des Auslandes auf ſich gezogen haben.

In allen Qualitäten hat ſich, was die Auswahl und Verarbeitung der *Wolle* betrifft, ein ſehr günſtiges Reſultat herausgeſtellt. Selbſt die geringſten Sorten zeigten ſich hierin gut und es iſt dies von den ausländiſchen Beſuchern vielſeitig anerkannt worden. Wenn man die Feinheit der Wollen zu den Preiſen der Waaren in Verhältniß zog, mußte gewiß erkannt werden, daß es dem Auslande ſchwer fällt, hierin mit unſeren Fabriken die Konkurrenz zu beſtehen. Auch haben einige Fabriken, welche in den feineren Qualitäten Tuch arbeiten, durch Ausſtellung mehrerer Stücke, bis zu dem Preiſe von 4—6 Thlr., wozu auch die ganz feinen hellweißen und rothfarbigen Tuche gehörten, Zeugniß abgelegt, daß ſie es nicht ſcheuen, beim Ankauf des Rohſtoffes hohe Preiſe anzulegen; daß ſie die Auswahl und richtige Verwendung zu den verſchiedenen Farben ſehr gut zu handhaben verſtehen und dadurch ein ſo mildes, weiches und klares Stück Waare herauszuſchaffen wiſſen, daß von Jedermann durch Geſicht und Gefühl die Feinheit

und Schönheit der Wolle wahrgenommen werden konnte. Somit kann ſicher der Schluß gemacht werden, daß man mit Verwendung der richtigen Wollſorten in unſerer vaterländiſchen Fabrikation auf einen ſehr hohen Grad der Sachkunde gekommen iſt.

Die Spinnerei ſtellte ſich im Allgemeinen ſowohl bei den feinen, als auch in den niederen Sorten Waare als gut, gleich und verhältnißmäßig richtig fein heraus; es iſt nur wenig vorgekommen, daß mit dem bloßen Auge ohne weitere Prüfung ſchon eine Mangelhaftigkeit darin angetroffen worden wäre.

Ueber die Walke ein richtiges Urtheil zu geben, iſt ſchwieriger; denn es läßt ſich deren Eigenſchaft nicht durch's Auge oder durch oberflächliches Gefühl wahrnehmen. Es bedarf dazu einer gründlichen Sachkunde, weil je nach der Art und Qualität der Waare eben ſo gut zu viel, als zu wenig gegeben und dadurch die vollkommene Herſtellung derſelben vereitelt werden kann. Es hat ſich dabei im jetzigen Geſchäftsverkehr ein verſchiedenes Verlangen hingeſtellt. Der Hauptbegehr iſt nach leichter, feiner und für das Auge anſehnlich ausgearbeiteter Waare. Für das Verlangen nach dichten und dauerhaften Tuchen, wie bei der Militairbekleidung und verwandten Parthien, muß auch dem Bedürfniß der ſchweren Walke genügt werden. Ein Theil unſerer Manufakturen hat ſich ganz auf die zeitgemäße, leichte und vorzugsweiſe auf das Anſehen gearbeitete gelegt; die größeren Anſtalten aber ſuchen ſich beider Arten zu befleißigen. Es hat unſere Ausſtellung darnach auch, ſowohl an ſchweren feſtgewalkten, wie an leichten und anſehnlichen feinen und Mittel-Tuchen, gute und gelungene Gegenſtände aufgezeigt. Zu den erſteren gehören alle Sorten für Militair-Bekleidung beſtimmte Tuche und Beinkleiderzeuge; eben ſo einige Niederländiſche feine Tuche in Wollblau, Schwarz und andern Farben und hauptſächlich die von Württemberg, Sachſen, Thüringen und anderen Staaten des ſüdlichen und mittlern Deutſchlands gelieferten Waaren.

In der zweiten Art ſind beſonders von rheinländiſchen Häuſern viele Sorten unter dem Namen Caſchemir-Tuch und Royal-Tuch ausgeſtellt worden, welche bei ihrer leichten Walke, dennoch durch Feinheit und Dichtheit des Gewebes, durch die Güte der Wolle darin, und durch die vorzügliche Ausarbeitung aller Kenner Beifall und Bewunderung gefunden haben; ſo daß es nicht zu verwundern iſt, wenn dieſe Gattung Waare jetzt beinahe mehr Begehr, wie feine und ſchwere Tuche, findet.

Weil nun für den kleinen Fabrikanten, welcher nur eine Art Waare anfertigt, es ſchwer ſein muß, in Betreff dieſes Theiles der Fabrikation, der Walke, das richtige, zweckmäßige Verhältniß zu treffen, derſelbe auch es meiſtens gar nicht in ſeiner Gewalt hat, ſie nach Wunſch auszuführen, ſondern von dem Ortswalker abhängig iſt, und dieſer Theil gegen die andern Zweige und gegen das Ausland als Frankreich, und England, wohl als zurückgeblieben angeſehen werden kann; ſo iſt die Erſcheinung vorgekommen, daß zuweilen Stücke überwalkt waren, dadurch puſſig und brettig ausfielen, wo eine leich-

tere Walke ausgereicht, und die Waare verkäuflicher gemacht haben würde. Weit öfter aber, beſonders in den Tuchen der kleineren Fabriken, hat man wahrgenommen, daß es der Waare an richtiger, guter Walke gebricht, daß ſie zu der hohen Appretur nicht Filz oder Fleiſch genug gehabt hatte und daher leicht grundſichtig und auch wohl undauerhaft geworden war. Oft erſcheinen dieſe Stücke dem Nichtkenner als die beſten, ſchönſten, ſie mögen auch wohl verkäuflich ſein; der Konſument wird ſich aber gewiß nicht gut bedient finden. Soll der Mangelhaftigkeit in dieſer Fabrikationsſtufe abgeholfen werden, ſo müſſen hauptſächlich die Fabrikorte und Gewerke auf ihre Walkmühlen und Walkmaſchinen mehr und genauer achten; mehr Zeit- und Koſtenaufwand auf das Walken ſelbſt verwenden und die Walke, die zwar beim Handel nicht in's Auge fällt, aber die Grundlage zur guten Ausführung der Appretur und des Guttragens des Tuches iſt, noch mehr, als einen wichtigen Beſtandtheil des Ganzen anſehen und demſelben recht viel Aufmerkſamkeit ſchenken. Es iſt ſelbſt von ausländiſchen, ſachkundigen Beſuchern der Ausſtellung dieſer Mangel bei einigen der feinſten, theuerſten Stücke aus den renommirteſten Fabriken, gerügt worden; nur die Preußiſchen Tuche und dazu auch einige Rheinländiſche zeigten dieſen Fehler.

Was die Farbe betrifft, ſo kann ein recht günſtiges Urtheil gefällt werden. Die Deutſche Tuchfabrikation möchte in dieſem Theile es wohl mit der aller andern Länder aufnehmen können. Neben der Güte und Aechtheit war es auch die Schönheit der Farben, welche jeden Anſchauer erfreute und anzog. Dabei zeigten ſich dieſe guten Eigenſchaften ſowohl in den Produktionen der Woll- wie der Stückfärbereien; namentlich in den hellern Pracht-Farben, als: Scharlach, Ponçeau, Karmoiſin, Paille, Hellblau u. dgl. mehr. Hier haben ſelbſt Sachkenner aus Paris das Urtheil ausgeſprochen, daß einige dieſer Farben als unübertroffen anzuerkennen ſeien und daß Frankreich nicht ſo Vollkommenes aufzuweiſen vermöge. Eben ſo wie in den genannten hellen Farben hat man mit vielem Wohlgefallen die dunkelern Rockfarben, als: Wollblau, Grün, Braun, die modernen verſchiedenen andern Nüancen, wie auch die ſchönen wohlgelungenen ſchwarzen Farben angeſchauet. Gleich rühmenswerth ſind die herrlichen Farbenzuſammenſtellungen in den Muſtern der Beinkleiderſtoffe. Es war dieſe gute Eigenſchaft auch nicht bloß in den feineren Sorten zu finden; ſondern kann durchgängig, vom feinſten Tuch bis zu dem ordinairſten und ſelbſt mit vollem Recht von den Futterzeugen und Flanellen angenommen werden.

Die oben bezeichneten ſchönen, hellen Farben in Ponçeau, Karmoiſin, Paille, Hellblau u. dgl., welche von Ausländern ſo hohe Anerkennung gefunden haben, waren aus der Nobiling'ſchen Färberei in Berlin hervorgegangen. Die ſo reinen und ſchönen weißen Tuche waren ſowohl aus Berlin, wie auch aus dem Oeſterreichiſchen Lande vorgelegt worden.

Kein Beſtandtheil der Fabrikation hat wohl, wie ſchon früher geſagt, in der neueſten Zeit größere Fortſchritte gemacht, als die Appretur, was

natürlich iſt, da ſie am meiſten zu dem raſchen, glücklichen Abſatz der Waare beiträgt. Mit Ausnahme von nur ſehr wenigen Stücken, haben dies denn auch die ſämmtlichen ausgeſtellten Waaren beſtätigt. Am auffallendſten mußte es aber hervortreten bei den mittelfeinen Sorten. In ihr, der guten Appretur, iſt gewiß mit der Grund zu der von Ausländern ſo vielfach gemachten günſtigen Beurtheilung zu ſuchen. Es fand Anerkennung, daß ſo viel und gute Ausarbeitung, ein ſo gutes Anſehen einer ſo wohlfeilen Waare gegeben war. Es ſteht feſt, daß das Ausland es uns in den geringern Waaren nicht gut nachthun kann, indem unſere Waare beſſere Wolle enthält, darauf mehr zu leiſten iſt, und dieſe Arbeit billiger hergeſtellt werden kann, als bei ihnen. Welche hohe und koſtbare Appretur und Ausarbeitung man auf feiner Waare auszuführen vermag, konnte jeder Kenner hinreichend bei den ausgeſtellten feinen Tuchen vieler renommirten Fabrikanten Preußens und anderer Länder wahrnehmen. Sowohl für beſte Rauherei und Schur, wie auch für richtige Preſſe und ein gutes Dekatiren oder Lüſtriren, gab es gewiß darin ſehr rühmenswerthe Beweiſe. Selbſt die hellen weißen, rothen, gelben, lichtblauen ꝛc. Stücke, die, ſo gefärbt, höchſt ſchwierig und gefahrvoll zu appretiren ſind, haben ſich, was dieſe Fabrikationsſtufe betrifft, beinahe durchgängig gut herausgeſtellt. Es iſt alſo hiernach mit Sicherheit gleichfalls der Ausſpruch zu machen, daß die Appretur überall gut gehandhabt und betrieben wird, daß ihre Fortſchritte ſich dem Mann vom Fache, in der Ausſtellung beſonders glänzend dargethan haben.

Wohl wäre es von großem Intereſſe in Hinſicht auf Appretur geweſen, wenn einige noch feinere Waaren, wie das Ausland ſie fertigt, dargebracht wären, um zu ſehen, was unſere Fabriken in dieſem Vergleich liefern möchten. Denn da uns der Rohſtoff, ſelbſt auch Arbeitslohn, billiger zu ſtehen kommt, ſo kann mehr auf die Ausarbeitung unſeres Fabrikates verwendet werden, als auf die hochfeinen Erzeugniſſe der Engländer und Franzoſen, von denen oft jetzt durch ihre Agenten im Handel Anerbietungen durch Vorzeigung von Proben gemacht und auch mitunter darnach Stücke bezogen werden.

Die kleineren Fabrikanten fallen, wie bei der Walke, auch mit der Appretur oft den Tuchſcheerern ihres Ortes oder ihren Mitmeiſtern in die Hände. Nur zu oft wird bei dem Dekatiren und Lüſtriren des Guten zu viel gethan und die Waare dadurch angegriffen und undauerhaft gemacht. Mag nun auch ein ſolches Stück Waare gutes Anſehen haben und verkäuflich und preiswürdig erſcheinen; ſo werden Diejenigen, die es verbrauchen, ſich damit doch gewiß ſchlecht bedient ſehen. Ferner wird bei zu raſcher, flüchtiger Arbeit nicht genug darauf gehalten, daß die Tuche gleichmäßig gerahmt und eben ſo gleich gut und egal gepreßt werden; oft ſind auch die Leiſten ſchlecht, durch die ſcharfe Behandlung in der Appretur abgeriſſen und dann ſchlecht angenähet. Alle dieſe kleinen Mangelhaftigkeiten werden noch häufig nicht beachtet; weil der Fabrikant weniger Nachtheil davon trägt, als der Händler mit der Waare, und viele dieſer Fehler äußerlich nicht ſogleich erkannt

werden. Sollte aber eine Zeit kommen, wo unſere Waaren mehr in's Ausland, oder über See geſandt würden, ſo würde es den Fabrikanten doch ſehr an's Herz zu legen ſein, dieſe Makel abzuſtellen; da dieſelben ein ſonſt gutes Stück verdächtigen, und gerade beim Handel in's Ausland auf Reellität zwar, aber auch auf Eigenheit und Akkurateſſe im Aeußern der Waare, ihre Lage, Ausſtattung und ſelbſt Verpackung ſehr viel gegeben wird.

So brillant auch die Appretur im Ganzen ſich gezeigt hat, bei den geringern Sorten Waare iſt der eine oder der andere dieſer kleinen Mängel, welche durch mehr Achtſamkeit, Mühe und Fleiß leicht vermieden werden können, dennoch zuweilen angetroffen worden; dahingegen wieder die beſſeren, feineren meiſtentheils durchweg gleichmäßig behandelt und mit großer Akkurateſſe vom Anfang bis zu Ende ausgeführt befunden wurden.

Hinſichts der Preiswürdigkeit iſt nur recht ſelten der Fall vorgekommen, daß der ganze Poſten, alſo ſämmtliche Waare eines Ausſtellers, als zu theuer angeſehen worden wäre. Vielmehr ſind bei weitem die meiſten Parthien durchweg als preiswürdig beurtheilt worden. Selbſt bei ſolchen Stücken, welche mitunter in zu hohem Preiſe gehalten ſchienen, hat es ſich ergeben, daß dem Tuche durch zu ſchwere Walke das Anſehen der Feinheit fehlte; oder daß die ſehr theure Farbe, in der es vorgelegt worden, den Preis gegen die andern billiger gefärbten Tuche erhöhen mußte. Oft waren die zu theuer erachteten Poſten ganz nadelfertig dargelegt; wodurch ſie gegen die ſchön gepreßten, glanzreichen Stücke zu theuer erſcheinen mußten. Mithin kann über die große Maſſe in Betreff der Preiswürdigkeit im Allgemeinen auch mit Sicherheit günſtig geurtheilt werden. Es waren beſonders bei den mittelfeinen Waaren meiſtens ſo billige Preiſe geſetzt, daß Leute vom Fache, und beſonders die Ausländer, welche dieſe Preiſe eingeſehen haben, darüber erſtaunt ſind und dieſer Billigkeit gern eine vollkommene Anerkennung zugeſtanden haben. Dies gilt nicht bloß von den mittleren Tuchen, ſondern auch von den Beinkleider- und Palletot-Stoffen; von den Winter-Artikeln in Düffels und Sibiriennes; ſelbſt von den leichten Ladies, Futterzeugen und allen Sorten Flanellen. Im Verhältniß zu den guten Beſtandtheilen der Fabrikation hat man mit großer Befriedigung es wahrgenommen, daß in Hinſicht dieſer Preiswürdigkeit bei dem ganzen großen Lager keine Konkurrenz mit irgend einem andern Lande zu ſcheuen ſei; daß es bei ſo bewandten Umſtänden gewiß zum Heil und Segen des Vaterlandes gereichen würde, wenn für dieſen ſo vortheilhaft ausgebildeten Fabrikationszweig denn auch die Abſatz- und Abzugsquellen in's Ausland und über See hinaus ſich weiter eröffneten. —

§. 23.
Geſpinnſte aus Kammwolle.

Die weſentlichſte Eigenthümlichkeit bei Verarbeitung der Kammwolle beſteht darin: daß durch die dem Spinnen vorausgehenden Operationen

eine möglichſt gerade und parallele Lage der Wollhaare herbeigeführt wird, wodurch nachher der Garnfaden mehr Glätte erlangt; während für Streichgarne eine gekräuſelte unregelmäßige Lage des Wollhaars, wegen des nachherigen Filzens des Tuches in der Walke, faſt unerläßlich iſt. Dieſe für Kammgarn (Worsted-Yarn) nöthige Glätte des Fadens, wird durch Kämmen der Wolle erreicht. Beim Sortiren der Kammwoll-Geſpinnſte berückſichtigt man:

1. Die verſchiedene Stärke und Dicke des Fadens, indem man durch Nummern ausdrückt, wie viel Stück, Stränge oder Strähnen auf ein Pfund gehen. Garn von Nummer 8 oder 10 bezeichnet alſo ſolches, von welchem 8 oder 10 Strähnen ein Pfund wiegen. Man muß eine Deutſche Kammgarnnummer mit $1\frac{1}{2}$ vervielfältigen, um die entſprechende Engliſche Nummer zu finden. 2 Stränge Deutſch ſind an Länge gleich 3 Strängen Engliſch.
2. Die Art der Verwendung in der Weberei, indem das Schußgarn (weft) in der Regel ſchwächer gedreht iſt und in höheren Feinheitsgraden — beſonders um einen feineren Köper zu erzeugen — geſponnen wird, als das Kettengarn (warp).
3. Die Härte oder Weichheit des Fadens, welche theils aus ſtärkerer oder geringerer Drehung, theils aus der Länge und übrigen Beſchaffenheit der Wolle hervorgeht. In England unterſcheidet man deshalb: hard worsted, soft worsted und middle (feſt, locker und Mittelgattung).
4. Die Feinheit und Schönheit der Wolle; man macht hierbei in den Deutſchen Spinnereien folgende Qualitäts-Klaſſen:
   a. aus hochfeiner Wolle
      AAA. Elekta-Wolle, ſelten fabrizirt,
      Kette Nr. 40—60,
      Schuß „ 60—80;
      AA. Feine Merinowolle,
      Kette Nr. 12—34,
      Schuß „ 12—44;
      A. Merinowolle dritter Sorte,
      Kette Nr. 26—36,
      Schuß „ 26—40;
   b. veredelte Landwolle, Kette Nr. 20—30 und Schuß Nr. 24—38.
   c. feine Landwolle, Kette und Schuß Nr. 12—30.
   d. mittlere Landwolle und
   e. ordinaire Landwolle in groben Nummern.

Man unterſcheidet Deutſches und Engliſches Geſpinnſt, von denen erſteres durch ſeine feine und weiche Wolle, letzteres durch ſeinen natürlichen Glanz ſich auszeichnet. Deutſches Kammgarn wird hauptſächlich zur Weberei feiner weicher Stoffe, als Thibets, Shawls und Kaſchemirs benutzt und wird im Handel meiſt nach den Abmeſſungen des Engliſchen Twiſthaſpels geliefert. Engliſches Geſpinnſt zeichnet ſich durch den Glanz aus, den es von

Digitized by Google

Natur und beſonders nach der Färbung hat, und wird zu Stoffen, bei denen es auf dieſe Eigenſchaft vorzugsweiſe ankömmt, auch in Deutſchland gebraucht. Es wird einfach (single), zweifach (Doubled, 2 fold, 2 threads, 2 cords), oder auch drei und vierfach (3 fold, 4 fold) angewandt; es wird in Oel oder Fett (in oil), oder gewaſchen (scoured) geliefert. Die Abmeſſung oder Haſpelung geſchieht nach dem langen Haſpel (long reel), Mittelhaſpel (middle reel) oder kurzem Haſpel (short reel), nach Strähnen oder Strängen (hank) und Unterband oder Fitze (sklin).

Jede Strähne Engliſch hat eine Länge von 560 Yards (750—760 Preußiſche Ellen) und hat nach der Art der Haſpelung verſchiedene Eintheilungen. Im Allgemeinen werden Kettgarne nach dem mittleren oder größeren Haſpel, Schußgarne nach dem kurzen Haſpel aufgemacht: eine Strähne enthält alsdann 7 Gebinde oder Fitzen, ein Gebinde 80 Fäden zu ein Yard Umfang, ergiebt 560 Yard. Für Garne, die zum Färben beſtimmt ſind, iſt der Mittelhaſpel der vortheilhafteſte.

Kettgarne werden meiſt in Zehn-Pfund-Bündel gepackt; ein ſolches Bündel enthält demnach ſo viel Strähnen, als die Garnnummer, mit zehn vervielfacht, ergiebt, z. B. Kettgarn Nr. 24 hat 240 Strähnen und eine Totallänge von 240 $\times$ 560 oder 134,400 Yards. Aus der Zahl der Strähnen eines Bündels findet man die Garnnummer, wenn man das Gewicht des Bündels in die Strähnenzahl dividirt: z. B. ein Zehnpfundbündel von 320 Strähnen Engliſch iſt Nr. 32.

Schußgarne werden faſt immer in Groß- oder Zwei-Groß-Bündel gepackt: ein ſolches enthält 144 oder 288 Strähnen und iſt gewöhnlich in 24 oder 48 Docken zu ſechs Strähnen gepackt. Mit der Veränderung der Garnnummern ändert ſich daher immer das Gewicht des Bündels: man findet dies, wenn man die Garnnummer in die Zahl 144 oder 288 dividirt: z. B. ein Großbündel Schußgarn Nr. 28 wiegt $5\frac{1}{7}$ Pfund. Ebenſo findet man die Garnnummer, wenn man das Gewicht in 144 oder 288 dividirt, z. B. wenn ein Zweigroßbündel 12 Pfund wiegt, dann iſt die Garnnummer 24. Die Verkaufspreiſe bei den Schußgarnen werden öfter und faſt gewöhnlich für das Groß geſtellt. Will man nun aus dem Preiſe eines Großes den eines Pfundes wiſſen, ſo vervielfacht man den Preis mit der Garnnummer und dividirt mit 144: wenn das Groß Nr. 18 fünf Thaler koſtet, ſo koſtet ein Pfund $\frac{5}{8}$ Thaler.

Die Anwendung, die von den Kammgarnen für die verſchiedenen Gewebe und Arbeiten gemacht wird, hat eine andere Eintheilung derſelben herbeigeführt: man unterſcheidet Ketten- und Schußgarn zu Laſting, Kamelot und Damaſt, Strickgarne (Sayette), Stickgarne (Embroidery) und Strumpfwirkgarne (Hosiery). In der Anwendung ſtehen mit dem Kammgarne in mannigfacher Verwandtſchaft die Ziegenhaar- oder Kameelgarne (Mohair), die Alpaca und die von Wolle mit andern Stoffen gemiſchten (Phantasy oder mixed) Garne: dieſelben werden auch bald einfach, bald doublirt zum

Digitized by Google

Weben benutzt. Auch bei den Deutſchen Kammgarnen werden beſondere Unterabtheilungen durch die Strick- und Strumpfwirker-Garne (vierfache AA Geſpinnſte) gebildet.

Aus dem Vorenthaltenen erhellt, daß bei Beurtheilung der hierher gehörigen Garne, vorzugsweiſe folgende Eigenſchaften in Betracht kommen: Art und Sorte der Wolle, mehr oder weniger ſorgfältige Bearbeitung beim Kämmen, Gleichmäßigkeit und Glätte des Geſpinnſtes, Drehung, Feinheit und Haltbarkeit des Fadens, endlich Farbe.

Wie faſt alle Gewerbzweige, welche für einen ausgedehnten Bedarf des Volks arbeiteten, hatte auch früher die Kammgarnſpinnerei in Deutſchland, eine mehr örtliche Wichtigkeit. Die durch Spinnen mit der Hand gewonnenen Garne wurden drellirt zum Stricken gebraucht, oder zu einfachen Zeugen verwebt, und befriedigten ſo das Bedürfniß der nächſten Umgebung. Nur einzelne Gegenden machten eine Ausnahme, wie das Eichsfeld und das Voigtland, welche die gewebten Zeuge, und Pommern, welches rohes Kammgarn weiter verführte. Die taugliche Wolle war, bei der damals erſt anfangenden Veredlung der Schafheerden, überall reichlich vorhanden. Der Umſchwung aller derartigen Verhältniſſe im Anfange dieſes Jahrhunderts aber, welcher bewirkte, daß die Fabrikation im weiteren Sinne ſich des Abſatzes bemächtigte, veränderte auch jenen Zuſtand.

Aus Frankreich wurden zuerſt glatte und geköperte wollene Zeuge: Merinos und Bombaſſins eingeführt, welche die im Gebrauch geweſenen heimiſchen faſt verdrängten; dadurch wurde die Nothwendigkeit hervorgerufen, auch bei uns hierin fortzuſchreiten, wenn man ſich das, worauf man gewiſſermaßen ein natürliches Anrecht hatte, erhalten wollte. Die Landbauverhältniſſe des mittlern und öſtlichen Deutſchlands begünſtigten dieſe Spinnerei überdies in einem Grade, wie in keinem andern Lande, und ſo wurde man ernſtlich darauf hingewieſen, der fremden Mitwerbung entgegen zu treten. Dieſe natürlich abzuleitende Entwickelung des in Rede ſtehenden Gewerbzweiges ſchmälert keineswegs das Verdienſt, ja den Ruhm derjenigen, welchen es zuerſt gelang, ſie ins Leben zu führen. Das dankbare Vaterland wird noch lange den Namen Weiß in Ehren halten. Glieder dieſer Familie ſind es geweſen, welche in überraſchend kurzer Zeit mit Leiſtungen hervortraten, die ſich nicht nur dem Auslande gleich ſtellten, ſondern auch die zum Theil viel älteren Gewerbsanſtalten deſſelben überflügelten und denen bald Andere folgten. Die Deutſche Maſchinen-Kammgarnſpinnerei hatte ſeit ihrem Entſtehen in den Jahren 1815—1820 ſich blos mit den feineren Wollen beſchäftigt; die gröberen Geſpinnſte blieben der Handſpinnerei überlaſſen und dieſe beſchäftigte in den verſchiedenen Deutſchen Ländern eine große Anzahl Menſchen. Die rohe Wolle für die feineren Garne war im Lande zu finden und weil die Handkämmerei dazu unerläßlich war, ſo blieb die auswärtige Mitwerbung wegen der höheren Arbeitslöhne ohne Einfluß. So erhielt ſich dieſes Geſchäft, da nur Wenige davon Kenntniß hatten, eine

lange Zeit als ſehr einträglich; denn durch die feineren Garne wurden nun Gewebe hervorgebracht, welche durch ihre Schönheit und anderen ſchätzbaren Eigenſchaften ſich bald einen beträchtlichen Abſatz verſchafften.

Es konnte nicht fehlen, daß dieſe Vortheile andere Unternehmer anregten, zumal der Begehr für dergleichen Garne und Waaren ſo groß war, daß die damaligen Spinnereien den Bedarf nicht liefern konnten, die Preiſe deshalb ſo ſteigerten, daß zuweilen wohl 1 Thlr. am Pfunde verdient wurde. Es entſtanden demnach neue Spinnereien, die ſich nach und nach, oft mit ſehr großen Opfern, der Spinnerei in feiner Kammwolle auf Maſchinen bemächtigten und dadurch einen Wettbewerb herſtellten, der immer noch einen angemeſſenen Nutzen zuließ.

Allein die Engländer waren in gleichem Grade, wo nicht noch mehr in der Spinnerei der groben Garne vorangeſchritten und lieferten Garne zu manchen Waaren, wozu man bis dahin die Deutſchen Garne in ihren niedrigen Gattungen noch gebraucht hatte; namentlich bemächtigte ſich die Engliſche Spinnerei faſt des gänzlichen Vertriebs der Strumpfgarne, welche uns heute noch in großen Mengen von dort geliefert werden. Durch die wohlfeilen einfachen Engliſchen Geſpinnſte veranlaßt, lieferten die Deutſchen Webereien neue Stoffe und an manchem Fabrikorte wurden von dieſer Zeit an faſt gar keine Deutſchen Garne mehr verarbeitet, an anderen Orten, an Stelle der Baumwollweberei, die Weberei der Halbwollenſtoffe aus Engliſchem Garn in Aufnahme gebracht.

Amerika's Handelskriſis von 1837 hatte auch alle Manufakturwaaren von Kammgarn ergriffen, ſo wie ſie die Folge hatte, daß die Engliſchen Wollgarnpreiſe beiſpiellos herabgedrückt wurden. Obgleich nun viele Spinnereien in England wegen der großen Verluſte aufhören mußten, ſo trieben die wohlhabenden Spinner doch das Geſchäft fort und verſendeten große Maſſen nach Deutſchland. Bei dem oben (S. 136) bemerkten Steigen der Einfuhren der einfachen und dublirten ungefärbten Wollgarne im Zollverein auf 33569 Zentner bildeten die aus England über Preußiſche und Braunſchweigiſche Zollſtätten eingehenden Kammgarne wohl die Hauptſache; von dem Ausgange gingen 1843 4828 Zentner von Sachſen aus, wohl im Weſentlichen feine Kammgarne. Die Garnpreiſe ſanken in den Jahren 1842 und 1843 um 20 Sgr. pro Pfund. Die Spinnereien in Sachſen und Thüringen ſchränkten ihren Betrieb weſentlich ein, verminderten Zahl und Arbeitsſtunden der Arbeiter, ſo daß der Verdienſt eines Wollkämmers von 2 bis 3 Rthlr. wöchentlich auf $1\frac{1}{2}$ Rthlr., eines Wollwäſchers von $1\frac{2}{3}$ bis 2 Rthlr. auf 40 bis 48 Sgr. herabging.

Die günſtige Handelsbewegung in den Engliſchen Manufakturwaaren, welche ſich ſchon im Auguſt 1843 dort äußerte, wirkte auch allmählich auf das Deutſche Geſchäft ein. Mehrere Deutſche Spinner richteten ihr Augenmerk auf geringere Garne nicht ganz ohne Erfolg. Die Hauptſchwierigkeit

Digitized by Google

war, die dazu nöthige Wolle in hinreichender Menge und angemeſſenem Preiſe anzuſchaffen. Man ſuchte außer Deutſchland und fand endlich was man wollte. Das Vorurtheil, daß nur Engliſche Wolle die nun ſchon zur Mode gewordenen leichten Kleiderſtoffe, als Wollmuſſelin, Poil de chèvre u. dergl. ſo glänzend und in ihrer eigenthümlichen Art herſtellen könne, wurde ſiegreich bekämpft und die Deutſchen guten Geſpinnſte von geringer Wolle wurden von einem großen Theile der Webereien den Engliſchen vorgezogen. Jetzt war man auch bei dieſen Gattungen im Stande, den Engliſchen Spinnereien auf dem Deutſchen Abſatzgebiet gegenüberzutreten, denn die Preiſe in England waren hoch: Deutſche Spinner erhielten Aufträge für mehrere Monate und die Ausſichten wurden leidlich.

Die Gründe, weshalb die Engländer die ordinären Garne billiger herſtellen können, liegen darin, daß England vorzugsweiſe die hierfür geeigneten Wollen in großer Menge beſitzt, ſo daß die Wollpreiſe ſich mehr nach den Garnpreiſen richten. Dann ſind aber auch die Spinnereien in Bradford und an andern Orten ſo bedeutend, daß eine oft das Zwölffache der gewöhnlichen Deutſchen produzirt, wodurch die Generalkoſten abnehmen. Die Deutſchen Spinner können die Engliſchen Wollen nicht wohl kaufen, weil die Abgänge derſelben in Deutſchland weniger Werth haben und der Transport des Schmutzes, welchen die Wolle an ſich trägt, dieſe noch mehr vertheuert. Im Allgemeinen kann man annehmen, daß die vom Markte kommende Wolle, wenn ſie gewöhnliche Landwäſche erhalten hat 20—30 Prozent, wenn ſie dagegen Spritzwäſche erhalten hat 10—15 Prozent des Gewichts in der Fabrikwäſche verliert. Die Spinnereien für feine Kammgarne pflegen Wollen von 50—60 Rthlr. den Zentner zu kaufen, davon den Kamm (das Rückenhaar) auszunehmen und die Seiten-, Bauch- und Füßlingswollen wieder zu verkaufen. Die Einwirkung dieſer Spinnerei auf die Wollpreiſe iſt ſehr bedeutend.

Der Wechſel der Moden hat in neuerer Zeit nachtheilig auf die Verarbeitung und den Abſatz der Waaren von den beſſern und feineren Deutſchen Garnen, namentlich auf die früher bedeutendern Thibet- und Merinomanufakturen eingewirkt, wogegen die Garne zu den, in zunehmendem Verbrauch befindlichen Wollmuſſelinen noch immer in Deutſchland nicht dem Bedarf der Weberei entſprechend erzeugt werden.

Den Durchſchnittspreis dieſer Wollgarne, welchen man noch 1837 über 100 Rthlr. annehmen konnte, wird man jetzt zu 80—90 Rthlr. für den Zentner annehmen können. Die Eingangszölle betragen im Deutſchen Zollverein für einfaches dublirtes und ungefärbtes Garn 15 Sgr., für weißes drei- und mehrfach gezwirntes oder gefärbtes 8 Rthlr. für den Zentner; in Oeſterreich 5 Fl. und 7½ Fl., in England 16 Rthlr. 25 Sgr. vom Zentner; in Frankreich iſt die Einfuhr verboten.

Was nun den gegenwärtigen Zuſtand der Kammgarn-Spinnerei betrifft, ſo enthält

Digitized by Google

a. Der Oeſterreichiſche Kaiſerſtaat in ſeinen Deutſchen Gebietstheilen im Ganzen 11 Maſchinen-Spinnereien für dieſen Zweig, namentlich

zu Vöslau nahe Wien an der Wien-Gloggnitz-Eiſenbahn, errichtet 1839 von Geymüller u. Comp. 3200 Feinſpindeln, Schätzungswerth 1843 als ſie zum Verkaufe ausgeboten wurde 130000 Fl. C.-M.; hat 1843 netto 9 % ertragen;

zu Thereſienthal bei Gmünden in Oeſterreich, Joh. Dierzer's Erben;

zu Neugedein bei Klattau in Böhmen, J. M. Schmiedts ſel. Erben ein ſehr bedeutendes, ſchon 1768 errichtetes Etabliſſement, welches, außer 2000 Spindeln auf Kammgarn, auch Streichgarn-Spinnerei und ausgedehnte Weberei für Chaly's, Merino, Laſting und andere Wollwaaren beſitzt;

zu Carolinenthal bei Prag von L. Forchheimer's Söhnen, dort eine der größern Spinnereien, jährliche Produktion etwa 800 Ztr. Garn;

zu Graßlitz, Elnbogener Kreis, von Leopold Thomas, beſchäftigt über 800 Perſonen, Produktion über 500 Ztr.;

zu Reichenberg, Bunzlauer Kreis, A. Thum, 300 Ztr.;

zu Hirſchberg, Bunzlauer Kreis, Franz Wünſche u. Comp., Kattunfabrikanten.

Im Ganzen mögen die 11 Kammgarn-Maſchinenſpinnereien etwa 18000 Feinſpindeln enthalten; ſie haben ſich nicht bei der Ausſtellung betheiligt.

Im Preußiſchen Staate ſind Thüringen und die Rheinprovinz die Hauptländer dieſes Gewerbzweiges.

Langenſalze, Erfurt, Mühlhauſen, Opladen und die Umgebungen Aachens enthalten bedeutende Etabliſſements für dieſen Zweig. Die Maſchinenſpinnerei der Kammgarne hat wohlthätig auf dieſe Landſchaften gewirkt: während ſonſt in einem kleinen Theile des Vogtlandes und anderen Gebirgsgegenden die feinen Kammgarne in kärglichem Maaße hervorgebracht wurden, ſind durch die Maſchinenſpinnereien, die Kämmereien und die erweiterte Weberei eine wenigſtens zehnmal größere Menſchenzahl, als früher auskömmlich beſchäftigt, der dadurch hervorgerufenen großartigen Färbereien nicht zu gedenken.

In Schleſien fing 1842 das große Etabliſſement der Seehandlung an zu arbeiten; in den übrigen Provinzen befinden ſich nur Hand- oder doch kleinere Maſchinenſpinnereien.

Nach den Gewerbetabellen für 1843 ſollen größere, vollſtändig eingerichtete Maſchinenſpinnereien auf Kamm- und Strickgarne vorhanden ſein: in Berlin 1 (Schwendy) mit 1637; Breslau 1 mit 2000, Mühlhauſen 2 mit 2000, Langenſalza und Ufhoven 2 mit 3240; Erfurt 1 mit 2200, Neuſtadt an der Agger (Strickgarn) 1 mit 360; Opladen 1 mit 1400; Mayen und Unzerberg 2 mit 1520; Saarbrück und St. Johann (Strick- und Tuchgarn) 2 mit 320; Stolberg, Lemiers, Laurensberg und Soers 4 mit 4940 im Gange befindlichen Spindeln. Unter Zurechnung der kleineren Anſtalten, welche Schafwolle zu Kammgarnen verarbeiten, wurden gezählt:

№	Regierungs-bezirke.	Anſtalten.	Spindeln.	№	Regierungs-bezirke.	Anſtalten.	Spindeln.
1	Königsberg	30	1306	14	Oppeln	76	2794
2	Gumbinnen	7	152	15	Liegnitz	5	199
3	Danzig	8	264	16	Magdeburg	3	320
4	Marienwerder ..	50	1610	17	Merſeburg	2	480
5	Poſen	57	2338	18	Erfurt	9	9478
6	Bromberg.......	224	8021	19	Münſter	11	410
7	Stadt Berlin...	2	1817	20	Minden	5	160
8	Potsdam	7	268	21	Arnsberg........	1	40
9	Frankfurt........	53	1767	22	Köln	3	1220
10	Stettin	15	596	23	Düſſeldorf.......	14	1958
11	Cöslin	48	1510	24	Coblenz..........	1	820
12	Stralſund	1	20	25	Trier	4	163
13	Breslau	6	2780	26	Aachen	7	6570
			Summa 1483 in Betrieb geweſen			649	47061
			Summa 1840 „ „ „			759	56258
			Alſo 1843 weniger			110	9197

Auch die Verarbeitung der Kammwolle *mit der Hand* bildet in mehreren Theilen des Preußiſchen Staats noch immer einen wichtigen Erwerbszweig, namentlich auf dem Ober-Eichsfelde. Die zu den dort verfertigten Wollgeweben erforderlichen Kammgarne ſpinnen Frauen und Kinder, aus gekauften Wollen, die ſie ſelbſt waſchen und kämmen. Die Streich- oder Einſchlaggarne ſpinnen ſie meiſtens aus Kämmlingen (demjenigen was beim Kämmen der langen Wollen als zu kurz oder zu ſchlecht ausfällt, oder Rückſtand bleibt). Dieſe Kämmlinge wurden ſonſt mehr, jetzt weniger von mehreren tauſend Bewohnern des Eichsfeldes, welche noch immer um Pfingſten jeden Jahres nach dem Hannöver'ſchen und Braunſchweig'ſchen auf die ſogenannte *Bauern-Kämmerei* ziehen (nämlich den Bauern dieſer Gegenden die ſelbſtgezogene Wolle kämmen), als Lohn mit nach der Heimath gebracht; per Kopf durchſchnittlich wenigſtens 50 Pfd. Dieſe Kämmlinge gaben dem Weber und ſeiner Familie den Winter über durch Spinnen, Spulen, Weben, ſo wie durch den Verkauf der daraus gefertigten Waaren Brod.

In neuerer Zeit verkaufen Viele die verdienten Kämmlinge zu 4—6 Sgr. pro Pfund, weil die Waaren ſchlecht im Preiſe ſtehen, und ein Theil der Weber vorzieht, ſein Brod auf andere Weiſe, wenn er kann, zu verdienen.

Wo in ſeltenen Fällen die Hauskämmerei bezahlt wird, erhält der Kämmer ohne Beköſtigung 2 bis 6 Sgr. pro Pfd. gekämmte Wolle, und verdient ſo die Woche, je nach Fleiß und Geſchick wohl 1 bis $1\frac{1}{2}$ Rthlr.

Einige tauſend Eichsfelder verdienen in den *Wollkämmereien* der großen Maſchinen-Kammgarnſpinnereien in Glücksbrunn, Langenſalza und Mühlhauſen, welche ihre Kämmer zu Mühlhauſen, Heiligenſtadt und auf dem Lande in beſondern Etabliſſements haben, einen mehr oder minder reich-

lichen Wochenlohn — oft bis 2 Rthlr. und darüber; es iſt allerdings eine ungeſunde Arbeit, da ſelbſt eine Eichsfeld'ſche Körper-Konſtitution den Einwirkungen der beſtändigen Kohlendämpfe kaum widerſteht: auch verführt der verhältnißmäßig reichliche Verdienſt zu unmäßigem Branntweintrinken — einem der Grundübel des Eichsfeldes!

Mit der Handſpinnerei beſchäftigen ſich meiſtens nur alte Leute, Frauen und Kinder. Dieſe Beſchäftigung hatte ſeit 10 Jahren beinahe ganz aufgehört, ſeitdem die Britiſchen Maſchinenſpinnereien ihre ordinären Kammgarne, im Fett geſponnen, und egaler und ſchöner im Ausſehen, billiger verkauften, als es möglich war, die Eichsfelder Handgarne bei einem Spinnlohn von 2 bis 4 Sgr. pro Pfund — was einen äußerſt kümmerlichen Wochenlohn gewährt — herzuſtellen. Die Webereien des Wupperthals und Berlins ſind aber in neueſter Zeit, in welcher die Engliſchen Garne bedeutend höher gegangen ſind, zu ihren früheren billigen Bezugsquellen in Mühlhauſen, welches man als den Hauptplatz der Eichsfelder Wollmanufaktur anſehen kann, zurückgekehrt. Dieſe Kammgarne vom Handgeſpinnſt, hauptſächlich bei der Fabrikation von Wollenbändern und Flanellen angewandt, ſtehen im Preiſe von 18—25 Sgr. für das Pfund, und die Zahl der damit beſchäftigten Spinnerinnen mag ſich jetzt wohl auf einige Tauſend belaufen. Ein Pfund Eichsfelder wollenes Handgeſpinnſt war von dem Fabrikanten G. Hartmann zu Dingelſtädt zur Ausſtellung eingeſendet.

c. In den ſüddeutſchen Zollvereinsſtaaten betreiben Fr. Merz u. Comp. zu Augsburg ſeit 1837 mit 4500 Feinſpindeln; C. Ph. Krafft zu Dinkelsbühl in Mittelfranken ſeit 1840, und Merkel und Wolf zu Eßlingen in Württemberg dieſen Gewerbzweig, nachdem die kleinen Spinnereien von C. B. Blaß in Heilbronn und L. Baumann in Göppingen niedergelegt ſind.

d. Das mittlere Deutſchland iſt das Hauptland der Deutſchen Kammgarnſpinnerei.

Im Königreich Sachſen, wo ſchon ſeit einer langen Reihe von Jahren Kammgarne geſponnen waren, wurde 1830 die große Hartmannſche Spinnerei zu Pfaffendorf bei Leipzig eingerichtet und 1836 einer Aktiengeſellſchaft übertragen; ſie beſchäftigt an 11000 Feinſpindeln, und etwa 1500 Arbeiter, davon 1100 Handkämmer. Dieſe und die früher Hönzeſche, jetzt Petrikowskiſche Spinnerei in Schedewitz bei Zwickau, mit etwa 6000 Spindeln ſind wohl diejenigen, welche zuerſt mit den Erzeugniſſen des vereinigten Kammgarn-Komtoirs in Gotha (Gebr. Weiß in Langenſalza und Glücksbrunn und Eichel, Kramer u. Comp. in Eiſenach) einer koloſſalen, ſchwer zu bekämpfenden Handelsanſtalt, mit Ausdauer in Mitbewerbung traten, und fortwährend auf Vervollkommnung ihres Erzeugniſſes hinarbeiteten. Auch andere Spinnereien in Sachſen, Ferdinand Brauer in Leipzig, Haubold bei Chemnitz u. a. m. leiſten Vorzügliches, und es iſt dieſer Induſtriezweig in Sachſen vollkommen heimiſch und wohl begründet. Bis zu den Jahren 1840 und 1841 war das Beſtreben vorzugsweiſe dahin gerichtet, feine Num-

mern aus feinen Wollen (AA und A) zu ſpinnen, welche beſonders zu Thibets verwebt wurden und bei dem großen Abſatz dieſes Artikels im In- und Auslande kaum in hinreichender Menge geliefert werden konnten.

Durch eine unerwartete Wendung des Tagesgeſchmacks trat ſchon vom Jahre 1841 an eine Stockung in dem Abſatz des Thibets ein, welcher durch andere zum Theil halbwollene (mit Baumwolle oder Seide gemiſchte) Gewebe erſetzt wurde, was auf den Verbrauch der Kammgarne, beſonders der feinen um ſo entſchiedener zurückwirkte, als zu jenen Modeartikeln größtentheils Engliſche Garne verarbeitet wurden, welche aus langen haarartigen Schottiſchen Wollen geſponnen, zwar eine eigenthümliche Sprödigkeit beibehalten, jedoch der Waare viel Halt und Glanz geben. Schon früher hatten die Engliſchen glatten Merinos (aus eben ſolchen Garnen gewebt) neben den feinern Sächſiſchen einen guten Markt im Zollverein gefunden, doch hatte ſich keine Konkurrenz dagegen bilden können, da es an dergleichen Wollen in Deutſchland fehlt, und die Spinnereien ähnliches Material, durch welches bei geſchickter Behandlung dem Bedürfniß hätte genügt werden können, (ſogenannte D– und E–Wollen) zurückwieſen, da ſie ausreichend mit feinen Wollen beſchäftigt waren.

Als jedoch die vorgedachte Stockung eintrat und ſo lange anhielt, daß mehrere Spinnereien zum Stillſtand kamen und ſelbſt in den größern die Arbeitszeit beſchränkt werden mußte, um ſich nicht durch Ueberfüllung der Garnlager bei weichendem Preiſe noch größere Verluſte zu bereiten, ſo fand man ſich bewogen, auf die früher verſchmähten Wollſorten zurückzukommen, und in Folge deſſen, ſo wie überhaupt in Folge des beſſeren Geſchäftsgangs, ſind nunmehr ſchon ſeit Anfang des Jahres 1843 die Kammwollſpinnereien in Sachſen wiederum in Thätigkeit. Es trifft ſich um ſo glücklicher, daß ſie jetzt (1845) im Stande ſind, den bis dahin durch Engliſche Garne ausſchließlich gedeckten Bedarfe wenigſtens theilweiſe zu genügen, als letztere, in Folge der geſteigerten Anforderungen der Engliſchen Webereien einen nicht unbedeutenden Preisaufſchlag erfahren haben. Mit den Spinnereien in Sachſen iſt auch in der Regel die Kämmerei verbunden, jedoch nur ſelten in einem und demſelben Gebäude, oft an andern Orten. In den Strafanſtalten des Landes wird die Wollkämmerei als Lohnarbeit für beſtimmte Unternehmer (Kammwollſpinnereibeſitzer) in ziemlichem Umfange betrieben. Auch an freien Lohnkämmern fehlt es nicht, welche die Wolle aus den Spinnereien erhalten. Selbſtſtändige Kämmereien, welche Wolle für eigene Rechnung kaufen und ſolche in gekämmtem Zuſtande an die Spinner abſetzen, haben in Sachſen keinen rechten Fortgang, wahrſcheinlich weil die größern Spinnereien in dieſer Hinſicht ſchon verſehen ſind, und die kleineren keine hinreichende Gewähr für einen nachhaltigen Abſatz bieten, abgeſehen von dem großen Anlage-Kapital im Vergleich zu dem nur mäßigen Nutzen.

Das Königreich Sachſen beſaß im Jahre 1842 18 Kammgarn-Maſchinen-Spinnereien, mit etwa 32000 Spindeln.

Im Herzogthum Sachſen-Meiningen iſt die Kammgarn-Maſchinen-Spinnerei des Herrn von Weiß zu Glücksbrunn bei Schweina wichtig, welche mit dem einen Etabliſſement in Langenſalze in Verbindung ſtehend, nebſt dieſer und der Spinnerei in Eiſenach das vorerwähnte gemeinſchaftliche Debits-Komtoir in Gotha hat. Sie beſchäftigt an 300 Arbeiter und hat im Werrathale an der ſ. g. Zwick eine Zweiganſtalt.

Was Kurheſſen betrifft, ſo wurde 1837 mit der Teppich-Manufaktur von du Fay Leysler u. Comp. zu Hanau eine Kammwollſpinnerei mit Wollkämmmaſchinen und 950 Feinſpindeln verbunden. Ein zweites derartiges Etabliſſement von J. H. und W. Braun zu Hersfeld, mit 800 Spindeln, wurde 1843 von J. Georg Eichler in Vacha angekauft und nach ſeinem Wohnorte verlegt. Seit 1838 iſt in der Stadt Wannfried von der Kammgarnſpinnerei-Unternehmung der Familie Weiß eine Wollwäſcherei, Wollſchlägerei und Wollkämmerei eingerichtet und betrieben worden, worin gegenwärtig 100 bis 150 Arbeiter beſchäftigt ſind. Dieſe liefern nur Vorarbeiten für das vorzunehmende Verſpinnen zu Kammgarn. Vor dem Eintritt der vorerwähnten ungünſtigen Verhältniſſe für die ordinären Kammgarne beſchäftigte dieſe Gewerbsanſtalt mitunter 5 bis 600 Arbeiter. Endlich befinden ſich in der Stadt Eſchwege 3 Unternehmer für fabrikmäßige Anfertigung gröberer Kammgarne. Sie laſſen nehmlich in Eſchwege die Wolle mittelſt der Hand kämmen und dieſelbe dann in den Landgemeinden des benachbarten Eichsfeld's ſpinnen. Dieſe Gattung von Kammgarn wird zu der Wirkerei von wollenen Bändern verwendet und findet ihren Hauptabſatz in der Gegend von Elberfeld. Dieſe Unternehmer beſchäftigten in der Zeit, wo die gröberen Maſchinen-Kammgarne noch nicht zu ſo billigen Preiſen auf dem Deutſchen Markt erſchienen, 400 bis 500 Wollkämmer, jetzt weniger.

In dem Großherzogthum Heſſen, Naſſau und Sachſen-Altenburg iſt die Verarbeitung der Kammwolle ohne Bedeutung.

Im Großherzogthum Sachſen findet ſich Woll-Handſpinnerei in erheblichem Umfauge in Stadt und Amt Ilmenau, im Patrimonialamte Lengsfeld, im Gerichte Münchenberusdorf, in Stadt und Amt Vacha, im Amte Weida u. ſ. w.; woſelbſt mehrere Tauſend Menſchen dadurch ihren Unterhalt habeu. Die Maſchinen-Spinnereien des Großherzogthums ſind: in Eiſenach (Eichel und Kramer) mit 1800 bis 2000 Ztrn. Garn-Erzeugniß, in Ilmenau 180 Ztr., in Stadt und Amt Vacha zwei mit etwa 800 Ztr. Erzeugniß; im Amte Weida zwei mit 1500 Spindeln (ob auch für Streichgarn, iſt nicht bekannt); in Weimar von C. G. Hagenbruch für Stickwolle, Strumpfgarn und Glanzgarn, jährliches Erzeugniß 1050 Ztr.; 300 Arbeiter einſchließlich der Kämmer zu Mühlhauſen im Eichsfelde und zu Mihla bei Eiſenach.

In den Reußiſchen Fürſtenthümern iſt die bedeutende Kammgarnſpinnerei von Morand und Ferber sen. zu Gera, mit 5200 Feinſpindeln und 1200 bis 1300 Ztr. jährlichen Erzeugniſſes.

Das Fürſtenthum Schwarzburg=Rudolſtadt beſitzt in der Reſidenz die Spinnerei von Ernſt Strickrodt und Sohn, welche mit 200 Arbeitern jährlich 500 bis 600 Ztr. Kammgarne liefert.

Die Geſammtzahl der Feinſpindeln für Kammgarn in Deutſchland möchte hiernach zu etwa 300000 Stück, das in dieſem Zweige der Spinnerei angelegte Kapital auf 9,600000 Rthlr., das jährliche Erzeugniß auf 85 bis 90000 Ztr. Garn anzunehmen ſein. Der innere Garnbedarf wird durch dieſes Erzeugniß noch nicht befriedigt. —

Hauptſitze der Kammgarn= und Wollenzeug=Manufaktur in England ſind: Norfolkſhire, Yorkſhire (Bradford, Halifax, Leeds), Leiceſterſhire. Ein Parlaments=Dokument über den Verkehr im Jahre 1843 ergiebt, daß ein Theil der Britiſchen Ausfuhren an Woll=Geweben in ſchneller Abnahme, ein anderer Theil in raſcher Zunahme iſt.

Abgenommen hat: die Ausfuhr an Tüchern von mehr als 700,000 Stück (1837) bis auf 215,000 Stück (1841), im Jahre 1843 iſt ſie jedoch wieder in etwas geſtiegen, nämlich auf 241,000 Stück.

Die Ausfuhr an Napped coatings, welche noch im Jahre 1829 auf 84,000 Stück ſtand, war 1841 auf 27,000 Stück und im letztverfloſſenen Jahr 1843 ſogar auf 5000 Stück gefallen.

Die Ausfuhr an Caſimir war von 84000 Stück (1829) auf 27000 Stück (1841) gefallen, jedoch im Jahr 1843 wieder etwas geſtiegen, nämlich auf 29000 Stück.

Die Ausfuhr an Baizes von allen Sorten war von 52000 (1830) auf 27000 Stück (1841) und im letztverfloſſenen Jahr noch weiter auf 21000 Stück gefallen.

Die Ausfuhr an Flanellen, welche in den zwanziger Jahren 3 bis 4 Mill. Yards betragen hatte und in den dreißigern auf 2 Mill. Yards herabgeſunken war, hatte 1841 nicht mehr als 1½ Mill. betragen, war aber im Jahr 1843 wiederum etwas, nämlich auf 1,700000 Yards geſtiegen.

Die Ausfuhr an Wollendecken, welche in den dreißiger Jahren zwiſchen 2 und 3 Mill. Yards geſchwankt hatte, iſt im letztverfloſſenen Jahr 1843 auf 1,765000 Yards zurückgegangen.

Die Haupturſache dieſer Abnahme der genannten Wollenwaaren=Ausfuhren liegt in den Fortſchritten, die alle andern Nationen in dieſen Induſtriezweigen gemacht haben. Gleichwohl hat der Werth der Totalausfuhr Englands in den letztverfloſſenen Jahren eher zu= als abgenommen, indem derſelbe in den zwanziger Jahren zwiſchen 6 und 8 Mill. Pfd. St., in den dreißiger Jahren zwiſchen 5 und 6 ſchwankte, während er im Jahre 1843 wiederum auf nahezu 7 Mill. geſtiegen iſt. Der Grund hiervon iſt die reißende Zunahme der Ausfuhr zweier Artikel, auf welche wir jetzt in Deutſchland unſere ganze Aufmerkſamkeit zu richten haben, nämlich der Worſteds und der (mit Wolle und Baumwolle) gemiſchten Waaren.

Die Ausfuhr an Worſteds, welche in den Jahren 1816 und 1817 nicht

Digitized by Google

viel über ½ Mill. Stück betragen hatte, war in den zwanziger Jahren auf 1—1½ Mill. geſtiegen, hatte 1841 1,718617 Stück betragen und iſt im letztverfloſſenen Jahre 1843 auf nahe zu 2½ Mill. Stück emporgegangen; die Ausfuhr an gemiſchten (Wollen- nnd Baumwoll-) Waaren ſtieg 1839 nahezu auf 2 Mill., 1840 2½ Mill. 1841 über 3½ Mill. und in den zwei Jahren bis 1843 ſogar auf nahe zu zwölf Millionen Yards.

Auch in Frankreich hat das Verſpinnen der Kammwolle auf Maſchinen erſt in den letzten 20 Jahren bedeutenden Aufſchwung gewonnen. Im Jahre 1827 gab es in Frankreich nur acht Etabliſſements dieſer Art mit etwa 10,000 Spindeln; heut zu Tage giebt es deren zwanzig, die 110—120,000 Spindeln haben und jährlich 1½ Millionen Kilogrammes Garn, von etwa 30 Millionen Francs an Werth, liefern. In einigen Sorten der Garne (z. B. zu Thibets) hat Frankreich ſowohl hinſichtlich der Vollkommenheit als der Wohlfeilheit das Uebergewicht. Der Preis dieſes Garns iſt ſeit dem Jahre 1839 etwa um 10 % geſunken.

Rheims iſt der Hauptort für die Fabrikation der leicht gewalkten und nicht drapirten wollenen Zeuge. Dieſe Stadt produzirt jährlich für mehr als 70 Millionen Francs, beſchäftigt 100,000 Arbeiter und beſitzt 1800 Webeſtühle, worunter 1200 Jacquards; dieſe letzteren ſind erſt ſeit etwa ſieben Jahren in Rheims eingeführt worden. Die Fabrikanten von Rheims hatten auf der Pariſer Ausſtellung von 1844, Napolitaines, eine unendliche Mannigfaltigkeit von Flanellen, von denen einige an Feinheit mit den aus Hanf gewebten Zeugen wetteifern; ferner Tartans zu Mänteln, Stoffe zu Weſten, Tartan- und Kabylen-Shawls und Decken, ſo weiß wie ſeidene. Die reinen oder melirten, nicht gewalkten Wollenzeuge ſind ſeit der letzten Ausſtellung wo möglich noch vervollkommnet worden. Die Mousselines de laine werden hauptſächlich im Elſaß und der Normandie angefertigt. Die dortigen Fabrikanten haben ihre alte Erfahrung in der Kunſt des Bedruckens auf dieſe Zeuge angewendet, die man die Kaliko's der Wolle nennen kann. Die gemuſterten Stoffe (Stoffs) kommen hauptſächlich aus Roubaix und Turcoing, wo ſie auf 5000 bis 6000 Jacquardſchen Webeſtühlen angefertigt werden. Rheims hat im Jahre 1844 keine Luxus-Möbelſtoffe geliefert. Dieſer Fabrikations-Zweig iſt ihm hauptſächlich durch Paris und Rouen genommen worden.

Behufs der Beurtheilung von Kammgarnſpinnereien müſſen die Leiſtungen im Allgemeinen in's Auge gefaßt werden; nach ihren Folgen, ihrer Anwendung im Großen. Der Preis der Geſpinnſte folgt ziemlich gleichförmig den jedesmaligen Handelsverhältniſſen der gewebten Stoffe und der Wolle; allenfalls findet eine geringe Verſchiedenheit in der Art der Zahlung ſtatt: er kann deshalb nicht entſcheidend ſein. Bei der näheren Betrachtung der ausgeſtellten Kammgarne haben wir die feinen Gattungen aus veredelter Deutſcher, insbeſondere Norddeutſcher Wolle, wie ſie jetzt im Ueberfluß vorhanden iſt, zu unterſcheiden von den ordinären Gattungen, für welche

der Rohſtoff nicht ohne Schwierigkeit zu beſchaffen iſt. Die *feinen* Kammgarne bilden ein in Deutſchland ganz eigenes Erzeugniß; jeder Konkurrenz unerachtet kann es bei der großen Maſſe von Wolle, welche dazu erfordert wird, kaum dem Deutſchen Boden, der dieſe erzeugt, und für deſſen Schafzucht es deshalb auch von Wichtigkeit iſt, genommen werden. Wir nehmen nun erſt die Kammgarne für Weberei, dann in den folgenden §§. die *Strick-* und *Strumpf-*, und endlich die *gefärbten Garne* vor.

I. Preußiſche Ausſteller.

1) Die Kammgarn-Spinnerei von *Weiß* jun. u. Comp. in Langenſalza, 1818 begründet, blieb ungeachtet des bedeutenden Verbrauchs kammwollener Garne in den Preußiſchen Webereien, und wiewohl England die aus den Preußiſchen Provinzen bezogene Wolle verarbeitete, und die Garne mit großem Vortheil hierher abſetzte, während im Königreiche Sachſen und in den Thüringiſchen Herzogthümern mehrere Kammgarn-Spinnereien entſtanden, viele Menſchen beſchäftigten und mit großem Vortheile arbeiteten, bis 1836 die einzige mit Water-Maſchinen ausgerüſtete derartige Spinnerei des Preußiſchen Staats. Dieſe Spinnerei beſchäftigt jetzt faſt 1100 Arbeiter, welche jährlich von etwa 7000 Ztrn. Wolle 2200 Ztr. Garn liefern. Von den ausgeſtellten Garnen verdienen die ihrigen im Allgemeinen unbedingt den erſten Preis. Die Bündel Electa 62, aa 44 Schuß, erſcheinen als gediegenſte Leiſtung; ebenſo zeichnen ſich die Kettgarne aa 34, a 32 aus. Das aa Zephyrbündel, iſt von der bekannten, ſich immer gleichbleibenden Vorzüglichkeit. Die C und D Sorten befriedigen weniger; in der Anmeldung iſt aber auch ausdrücklich erwähnt, daß die Fabrikation dieſer Sorten nur geſchähe, um dieſelben nicht ganz aus den Augen zu verlieren. Der Verbrauch dieſer Garne erfolgt zum Theil in Deutſchen, beſonders Thüringiſchen und Sächſiſchen, zum Theil in Engliſchen Manufakturen. Ein ähnlicher Umſatz findet in den beiden Schweſteranſtalten Ch. Weiß sen. zu Glücksbrunn, und *Eichel* und *Cramer* in Eiſenach, ſtatt.

2) Die Spinnerei von *Kämmerer* und *Mendius*, zu Erfurt, wurde im Jahr 1836 errichtet; ſie iſt auf 4000 Feinſpindeln eingerichtet, hat jedoch nur 2200, mit 120 Arbeitern im Betrieb. Die Kämmerei wird durch Handarbeit bewirkt, wie es denn überhaupt bis jetzt noch nicht gelungen iſt, Kammmaſchinen für feine Wolle herzuſtellen, welche der Wollfaſer keinen Schaden zufügen. Die Einrichtung iſt gut und in Erfurt, wo es der Arbeitsbedürftigen, namentlich im Winter viele giebt, ganz am rechten Platze.

Ausgeſtellt waren Nr. 1. Qualität $^2/_A$: rohe Wolle aus der Neumark, dieſelbe Wolle gewaſchen und mit der Hand gekämmt, Lunden zum Vorgeſpinnſt, Vorgeſpinnſt, Kettengarn Nr. 33 und Schußgarn Nr. 44, welche Garne blos in Deutſchland und Frankreich geſponnen werden; der Preis war dem anderer guten Deutſchen Spinnereien gleich. Die vorzügliche Qualität dieſer feinen Geſpinnſte, welche auch an den daraus von *Focke* und *Luboldt* in Gera gefertigten Stoffen wahrnehmbar war, fand Anerkennung.

Sodann von der Qualität D: rohe ordinäre Wolle, dieſelbe gewaſchen und mit der Hand gekämmt, Lunden zum Vorgeſpinnſt, Vorgeſpinnſt und Schußgarn Nr. 20, welche Garne der Engliſchen Konkurrenz direkt mit Glück entgegentreten, und dem Deutſchen Fabrikanten nicht nur vollſtändig genügen, ſondern auch beſſere Waare liefern, als die Engliſchen von ähnlicher Qualität. Beigegeben waren von dieſem Garne gewebte und bedruckte Stoffe von Benjamin Gottlieb Pflugbeil und Comp. in Chemnitz, desgleichen gefärbt und verwebt von Eduard Lohſe in Chemnitz. Preis auf der Oſtermeſſe 1844 1 Rthlr. für das Pfund.

3) Die Kammgarnſpinnerei in Breslau, Firma: Ruffer, Eichborn und am Ende, wurde im Jahre 1841 mit den Fonds der Königlichen Seehandlung, welche ſich zur Einrichtung und zum Betriebe des Geſchäfts mit vier Mitgliedern der dortigen Kaufmannſchaft vereinigte, errichtet. Die Fabrik, vorläufig auf 2000 Spindeln nach dem Engliſchen Syſtem eingerichtet, und durch Dampfkraft getrieben, iſt unter Leitung eines auf Koſten der Societät in England ausgebildeten Deutſchen Technikers im Jahre 1842 in Thätigkeit gekommen, und hat ſeitdem in ihrer Entwickelung die erfreulichſten Fortſchritte gemacht, namentlich auch in der neueſten Zeit die bisher auf dem Kontinente nicht verſuchte Fabrikation der ordinären Engliſchen im Oel geſponnenen Garne mit glücklichem Erfolge unternommen. Nach dem Ableben und Ausſcheiden des einen Mitgliedes iſt deſſen Antheil auf die übrigen Socien übergegangen, ſo daß die Seehandlung gegenwärtig mit $\frac{2}{3}$ des Ganzen an dieſem Geſchäft Theil nimmt. Die Verwaltung führen zwei der in Breslau wohnhaften Socien, und die Seehandlung hat ſich nur vorbehalten, von den Geſchäften und Büchern jederzeit durch einen beſonderen Kommiſſarius Kenntniß zu nehmen.

Von den Produkten dieſer Spinnerei liegen zuvörderſt zwei Bündel aaa 80ger Schuß- und 60ger Kette vor, die wegen ihrer ausgezeichnet feinen Wolle und vorzüglichen Spinnerei, das ſchönſte Sortiment in dieſem Fache ausmachen. Ueber die Verwerdung dieſer ungewöhnlich feinen Sorte liegt uns nichts vor. Dagegen iſt das Bündel aa Zephyr noch nicht als gelungen anzuſehen.

Von großem Intereſſe ſind die Alpaca- und Mohair-Geſpinnſte. In Berlin allein iſt der Verbrauch des Mohair auf 30—40,000 Pfund jährlich anzunehmen; woraus ſich ſchon die große Wichtigkeit, welche dieſer Artikel für eine Spinnerei haben kann, ergiebt. Die Qualität des vorliegenden Mohair iſt übrigens ſo vorzüglich, wie es in den heutigen Sendungen aus England nicht mehr vorkommt. Dieſem Unternehmen muß das beſte Gedeihen gewünſcht werden; jedoch wird eine Ermäßigung des Preiſes unerläßlich ſein, da z. B. Nr. 32 dublirt Engl. Garn 1844 zu 48 Sgr. zu kaufen war, während hier 60 Sgr. gefordert werden.

II. Spinnereien der Sächſiſch-Thüringiſchen Staaten.

4) J. George Eichler in Vacha hat Proben von Hand- und Ma-

Digitized by Google

ſchinen-Geſpinnſten, deren Qualität gleichfalls anzuerkennen iſt, geliefert. Die Handſpinnerei, welche früher mitunter 6000 Menſchen beſchäftigte, gewährt fortwährend 1000 derſelben auskömmlichen Erwerb.

5) C. G. Hagenbruch in Weimar hat Proben von Stickgarn, ſogenannter Füllwolle, eingeliefert, die ſehr geſucht wird, und namentlich hier in Berlin vortheilhaft bekannt iſt. Außerdem aber Glanzkammgarn, welches beſondere Beachtung verdient. Dieſes Fabrikat iſt ſo ausgezeichnet gut, daß es in keiner Hinſicht dem ähnlichen Engliſchen Geſpinnſte nachſteht.

6) Von Strickrodt in Rudolſtadt iſt ein Muſter von Electa, Schuß 75, von ausgezeichneter Qualität eingeliefert; allein der Preis iſt auch etwas hoch.

7) Die Aktien-Kammgarn-Spinnerei in Pfaffendorf bei Leipzig hat ein Tableau eingeſendet, welches gewiſſermaßen die Entwickelung der feinen Gewebe von der rohen Wolle an, dem Beſchauenden in anſprechender Weiſe darſtellt. Zwei Bündel Elekta Schuß und Kette ſind von vorzüglicher Beſchaffenheit; ein Abſchnitt gewebter Thibet möchte wohl als das Bedeutendſte, was in Deutſchland in dieſem Fache geleiſtet iſt, gelten.

8. Aus der Spinnerei von Morand und Ferber sen., in Gera, waren mit den Wollenwaaren von Morand und Comp. daſelbſt Garnproben von aaa, aa und a, Kette und Schuß vorgelegt, deren guter Beſchaffenheit die vorzüglichen Eigenſchaften dieſer Wollenwaaren (ſiehe unten) mit zu verdanken ſind.

III. Aus dem ſüdlichen Deutſchland waren von 9) Friedr. Merz und Comp. in Augsburg Muſter von Kett- und Schußgarn diverſer Qualität vorgelegt. Die Qualität der Muſter ziemlich gut.

Blickt man nun auf alle dieſe Einlieferungen nochmals zurück, ſo giebt deren Prüfung ein faſt ohne Ausnahme erfreuliches Reſultat. Es iſt keine Frage, daß im feinen Geſpinnſt der Deutſche Gewerbfleiß entſchieden obenan ſteht. Faſt alle dieſe Spinnereien haben zwar in ihren, zum Theil ſehr erſchöpfenden und intereſſanten Berichten; über den nachtheiligen Einfluß der Engliſchen Konkurrenz geklagt. Aus der Vergleichung dieſer Anſichten und theilweiſen Klagen geht aber deutlich hervor, daß, in Beziehung auf die feineren Sorten der Kammgarne, vorübergehende, ungünſtige Handelsbewegungen, die heut zu Tage nicht zu vermeiden ſein werden, vorzugsweiſe die Veranlaſſung dazu geweſen ſind.

Ganz anders jedoch verhält es ſich mit dem ordinären Kammgeſpinnſte. Die fortwährende, bisjetzt faſt ausſchließlich auf kurzhaarige Stämme — denn die hier und da vorgenommenen Verſuche mit Diſhley- und Eiderſchaafen ſtehen noch ſehr vereinzelt — gerichtete Veredelung der Schaafheerden, hat die dazu geeignete Wolle in größeren Parthieen, durch ganz Deutſchland ſehr ſelten gemacht; auch die Gemeinheits-Theilungen haben dazu beigetragen, indem ſie die Schaafzucht der kleinern Beſitzer immer mehr einſchränkten. Nur mit Mühe iſt namentlich in Preußen und Sachſen geringere Kammwolle anzuſchaffen. Im weſtlichen und ſüdlichen Deutſchland, wo eine andere Bo-

Digitized by Google

denvertheilung herrſcht, iſt ſie zwar häufiger, aber auch nicht in ſolchen Maſſen vorhanden, daß ſie Gegenſtand der Anhäufung oder Spekulation ſein könnte. Eine kleine für ſich beſtehende Ausnahme, bilden die Wollen der Holſteiner und norddeutſchen Marſchgegenden, welche aber ihrer Quantität nach, keinen erheblichen Einfluß ausüben.

Dieſen Ergebniſſen gegenüber, ſteht England mit ſeiner bedeutenden, ganz zum Kämmen geeigneten Wollerzeugung, welche durch alle Mittel, die Kapitalien und vervollkommnete Mechanik bieten, unterſtützt wird.

Die Einfuhr Engliſcher Kammgarne zur Weberei, Strumpfwirkerei und zu Strickgarnen, hat ſich bis jetzt von Jahr zu Jahr vermehrt.

In den öſtlichen Preußiſchen Provinzen (welche die meiſte Wolle produziren) hat man dies als vollendete Thatſache hingenommen; die Pommerſchen Kammgarne, welche zu Strickgarnen verarbeitet wurden, ſind durch die Engliſchen völlig verdrängt. Der bedeutende Bedarf an Kammgarn für die Berliner Webereien und Strumpf-Fabriken, die große Menge Zweidrath, welche zu Poſamentir- und Bortenarbeit verwendet wird, erfolgt faſt allein durch Engliſche Garne.

Dagegen hat ſich ein entſchiedenes Ankämpfen gegen den Engliſchen Abſatz in Mitteldeutſchland und am Rhein gebildet. Geſtützt auf die Möglichkeit, ſich noch paſſende Wollen in der Umgegend oder von weiterher zu verſchaffen, glaubt man, daß die Deutſchen Spinnereien auch in geringerem (harten) Kammgarne das Bedürfniß des Zollvereins zu befriedigen vermöchten. Daß eine Konkurrenz auch mit den Engliſchen Garnen dieſer Art hinſichtlich der Qualität möglich iſt, haben wir beiſpielsweiſe oben bei Kämmerer und Hagenbruch bemerklich gemacht. Eine Anzahl beigefügter Erzeugniſſe bekunden, daß das qualitative Bedürfniß der Weberei in vielen Fällen, durch deutſche Kammgarne befriedigt werden kann, und die auf der Gewerbe-Ausſtellung befindlichen Muſter haben es beſtätigt.

Die Mehrzahl der Deutſchen Kammgarnſpinnereien liefert ein anderes, feineres und edleres Garn als die Engländer, weshalb das Eine mit dem Anderen direkt nicht ſehr in den Marktſtreit tritt. Mittelbar übt indeß die Engliſche Konkurrenz auch auf dieſe Spinnereien Einfluß aus, indem die Engländer während der letzten Jahre aus Engliſchem Geſpinnſte gefertigten Gewebe in großen Maſſen ausführten, und dadurch dem Abſatz der Deutſchen ähnlichen Garne entgegen traten.

Die Spinnereien, welche gröbere lange Wolle verarbeiten, liefern ein dem Engliſchen ähnliches Garn; hier tritt eine direkte Konkurrenz mit England ein. Die Behauptung aller Einſender geht dahin, daß hinſichtlich der gröberen Kammgarnſorten, ſie in mittelmäßigen Geſchäfts-Perioden ohne Nutzen arbeiten, in flauen Zeiten aber Schaden haben und nur bei den günſtigſten Konjunkturen einen kleinen Nutzen erlangen.

Der beſondere Uebelſtand, welchen der Bezug der unſortirten Engliſchen Wollen dadurch hervorbringt, daß die Abgänge für die hieſigen Spinner nicht

ſo werthvoll ſind als in England, ließe ſich vielleicht dadurch zum größten Theile beſeitigen, wenn die hieſigen Spinner, außer dem Kammgarne, auch Streichgarn, wozu dieſe Abgänge zu verwenden ſind, ſpinnen ließen, wie dies in einigen Fabriken bereits geſchieht.

Der leidliche Zuſtand der dieſſeitigen Spinnereien, hängt zum Theil von dem Geſchäfte in England ab. Tritt daſelbſt eine Stockung ein, dann drücken die Rückwirkungen den Deutſchen Spinner bei den mittlern und gröbern Gattungen empfindlich, indem er dann auf dem Deutſchen Markt mit ſeinen überſeeiſchen Gewerbsgenoſſen einen ſchwierigen Kampf zu kämpfen hat.

§. 24.
Strick- und Strumpfgarne.

Wir haben ferner die Strick- und Strumpfgarn-Manufaktur in Betracht zu ziehen, welche einen viel bedeutendern Gewerbzweig bildet als wohl im Allgemeinen angenommen wird.

Man kann die vorliegenden Garne unter drei verſchiedene Rubriken klaſſificiren:

ſolche Garne, die eigenthümlich und unabhängig von der Engliſchen Konkurrenz beſtehen;

ſolche, die nach dem Prinzip der Engliſchen Manufaktur hervorgebracht ſind, und ſich jener Konkurrenz entgegenſtellen;

endlich ſolche, welche nach alter Weiſe aus Landwollen durch Handgeſpinnſt hervorgebracht ſind.

a. In die erſte Kathegorie gehören 1) J. W. Paap in Altona. Dieſe Fabrik verarbeitet ſchon faſt ſeit einem Jahrhundert die Wolle aus den Holſteiniſchen Marſchgegenden. Das Produkt, unter dem Namen: „Hamburger Wolle“ bekannt, wird auf Maſchinen geſponnen und zeichnet ſich durch Weichheit und Elaſticität aus. Farben und Melangen ſind zu loben. Der Preis iſt etwas höher als der vom Engliſchen Garne ähnlicher Qualität.

2) Bomann und Lohmann in Celle, haben aus demſelben Material wie das vorige gefertigtes Fabrikat geliefert, welches noch weicher und runder im Faden erſcheint und ſehr anſpricht.

b. In die zweite Kathegorie rechnen wir: 3) Die Kammgarnſpinnerei von Ulenberg und Schnitzler, in Opladen, Kreiſes Solingen; ſie wurde 1821 angelegt und zählt jetzt 2100 Feinſpindeln (von Cockerill in Serainz), drei große Kämmmaſchinen nach Engliſchem Syſtem, eine ſolche nach Franzöſiſchem Syſtem von Collier in Paris; ſie haben eigne Zwirnerei, Färberei und bedeutende Strickerei (an 800 Strickerinnen in der Nachbarſchaft). Dieſe Spinnerei hatte ein großes Sortiment Kammgarne und daraus gefertigte gezwirnte, gefärbte und verſchiedenfarbig melirte Strickgarne, überaus ſchön nach Qualität und Farbe, und von geſchmackvoller Melange geliefert. Der Grundſtoff beſteht in Rheiniſcher und Weſtfäliſcher Wolle; zu den Glanzgarnen iſt Frieſiſche verwendet worden. Dieſes Haus hat die größeſten

und umfaſſendſten Anſtrengungen gemacht, gegen die Engliſche Konkurrenz anzukämpfen. Das Verbrauchs-Quantum roher Wolle iſt auf 250,000 Pfd. jährlich angegeben. Die Preiſe ſind vollkommen angemeſſen.

c. Zur dritten Kathegorie gehören endlich: 4) Gebr. Walter, 5) Chr. Walter, 6) G. G. Wolff, ſämmtlich in Mühlhauſen. Die von dieſen Fabriken eingehenden Garne ſind aus Landwolle, theils mit Maſchinen, theils mit der Hand erzeugt, in ihnen iſt das Mögliche geleiſtet, und ſie zeichnen ſich ganz beſonders durch Preiswürdigkeit aus; dem äußern Anſehn nach müſſen ſie aber allerdings den vorigen weichen.

7) Du Fay, Leisler u. Comp. in Hanau haben ein Sortiment von Strickgarnen eingeſandt, welches den beiden letztern Kathegorien anzugehören ſcheint. Sie ſind im Allgemeinen der Qualität nach weniger ſchön als die von Ulenberg und Schnitzler; aber im Durchſchnitt auch etwas billiger im Preiſe.

8) Die von F. Vetterke in Berlin eingelieferte Strähne Häkel- und Strick-Wollgarn, aus freier Hand in 6 Schattirungen gefärbt, ſind Erzeugniſſe jener Art zu färben (Ombriren), welche Einſender vorzugsweiſe betreibt.

Daß die übrigen bedeutenden Strickgarn-Fabriken Berlin's ſich an der Ausſtellung gar nicht betheiligt haben, liegt in dem ſchon oben erwähnten Umſtande, daß ſie nur faſt Engliſches Garn führen, welches hier drellirt und gefärbt wird.

§. 25.
Gefärbte Kammgarne.

Außer den bis jetzt in Betracht gezogenen Verwendungen des Kammgeſpinnſtes für die Weberei und zu Strickgarnen, hat jenes Erzeugniß noch einen andern Induſtriezweig hervorgerufen, der an Wichtigkeit zwar nicht den erwähnten gleich kommt, dennoch aber durch ſeinen Vertrieb über faſt alle Theile der Erde Beachtung verdient: wir meinen die gefärbten Garne.

Gefärbte wollene Garne wurden früher im Großen nur von England aus verbreitet. In Hamburg beſtand dieſe Induſtrie in geringerem Maßſtabe; endlich fand ſich auch in Berlin eine Spur davon, welche hauptſächlich durch die Erfindung der Stickmuſter hervorgerufen und erhalten wurde. Das Erſcheinen der Zephyrgarne erhob dieſen Induſtriezweig zu einer früher nie geahnten Höhe. Die rationelle Ausbildung und wiſſenſchaftliche Pflege, welcher ſich die Färberei in Berlin zu erfreuen hatte, feſſelte dies neu aufblühende Geſchäft ganz an dieſe Stadt, und die frühere Konkurrenz der Engländer ward völlig aus dem Felde geſchlagen. Der Ruf dieſer ſogenannten Berliner Garne verbreitete ſich durch die ganze gebildete Welt. Die überſeeiſche Ausfuhr geſchieht zwar größtentheils durch Hülfe der Engländer; allein wie weit deren Abſatz auch in dieſer Waare verbreitet iſt, erfahren wir öfter beiläufig. So gelangten ganz vor Kurzem direkte Aufträge von Auſtralien und vom Fuße des Himalaya datirt, in Berlin an.

Digitized by Google

Um den höhern Zoll auf gefärbte Garne zu erſparen, haben die Engländer in den letzten Jahren rohe Zephyrgarne bezogen; allein es iſt ihnen nicht gelungen, die Berliner Färberei einzuholen. Sie ſind nach wie vor gezwungen, beſtimmte Farben ganz von hier zu beziehen; ſie müſſen auch den größten Theil des innern Bedarfs im eigenen Lande, wo auf Schönheit der Farben und auf richtige Abſtufung derſelben ſehr geſehen wird, von den Berliner Färbereien und Handlungen beziehen.

Der Zentner gefärbtes Wollengarn kann zum Preiſe von 150 bis 200 Thalern angenommen werden.

Die Deutſchen Zephyrgarne zahlen in England 20 % vom Werthe Eingangszoll. Frankreich, welches viel feine Stoffe in den Zollverein abſetzt, und Rußland haben den Eingang der Zephyrgarne gänzlich verboten. Trotzdem wurde früher ſehr viel davon eingeſchmuggelt, bis man in Paris und ſonſt überall die aufliegenden Garne noch in den Gewölben konfiszirte.

Ueber den vielfachen Gebrauch dieſes Stoffes giebt die Ausſtellung hinreichend Zeugniß. Von den Berliner Häuſern, welche dies Geſchäft betreiben, haben 1. dasjenige derſelben, Gebrüder Schuſter, welche gleich nach den Freiheitskriegen mit die erſte Anregung zu dieſem Zweige gaben, Muſter von Zephyr- und anderer gefärbter Wolle ausgeſtellt. 2. C. L. Volckart und Sohn, ein ſchon ſeit 1759 in Tapiſſeriewaaren bedeutendes Geſchäft, haben Muſter auf Rollen in Wolle und Seide eingeliefert. 3. Die großartigſte Anſicht gewährt jedoch die Lieferung von Hertz und Wegener, die zugleich ſehr ſchöne Exemplare ihres Stickmuſter-Verlags und Fabrikate in Seide aufgeſtellt haben. Eine vergleichende Prüfung dieſer verſchiedenen Einſendungen iſt überflüſſig, da Material und Farbe im Weſentlichen aus denſelben Quellen, nämlich den mit Recht eines weit verbreiteten ehrenvollen Rufs ſich erfreuenden Woll-Färbereien Berlin's, welche gegenwärtig weſentlich hierdurch und durch die Garne für die Tücher und gemiſchten Gewebe ihr Beſtehen haben, hervorgegangen ſind. Den Ausſtellern gebührt das Verdienſt der Aſſortirung und eines ungemein großartigen Vertriebes. 4. Die Farbenſchattirungen von Silber und Herrmann in Erfurt ſtehen zwar den Berliner Einſendungen von Gebrüder Schuſter und Hertz u. Wegener nach, ſind jedoch gut und preiswürdig. 5. Endlich ſind auch gefärbte Zephyrgarne von Gebrüder Menke in Hameln eingegangen, welche ſich mit den Berliner Farben nicht meſſen können, wenn auch das Beſtreben des Einſenders Lob verdient. Von den bedeutenden Hamburger Garnfärbereien waren keine Sendungen eingegangen.

§. 26.

Tuchartige Wollenzeuge.

Die Verfertigung der tuchartigen (ſtreichwollenen und mit Kammgarn gemiſchten) Wollenzeuge weicht von der Fabrikation des Tuchs — vorzüglich hinſichtlich der Auswahl der Wolle, der Feinheit des Geſpinnſtes, der

Digitized by Google

Beſchaffenheit des Gewebes als ſolches, der Stärke der Walke, der Behandlung im Rauhen und Scheeren, endlich der letzten Appretur — in mancher Hinſicht ab.

Für den vorliegenden Zweck jedoch wird genügen, die wichtigſten der auf der Gewerbe-Ausſtellung befindlichen Fabrikate dieſer Art mit einigen Worten zu bezeichnen. Es gehören dazu: *Flanell*, glatt oder geköpert, ſehr wenig gewalkt, nur auf der rechten Seite einmal gerauht und entweder gar nicht oder nur einmal geſchoren. Die Kette beſteht oft aus Kammwollgarn, zuweilen auch aus Baumwolle, der Einſchuß aber iſt wollenes Streichgarn. *Molton*, glatt oder geköpert, von leichterer Walke, als der Fries, ſonſt demſelben ähnlich. *Lady Coating*, ein feiner und leichter, nicht geköperter Fries. *Rauhes Deckenzeug*, früher gewöhnlich nur aus grober Wolle und grobem Geſpinnſt, jetzt auch in feineren Sorten, glatt oder geköpert gewebt, ſchwach gewalkt, aber ſehr ſtark gerauht und nicht geſchoren. *Papiermacher-Filz*, aus grober Wolle und grobem Geſpinnſte gearbeitet, geköpert, locker gewebt, ſchwach gewalkt, nicht gerauht und nicht geſchoren, von ſchwammiger Beſchaffenheit.

Hauptrückſichten bei Beurtheilung dieſer Fabrikate ſind geweſen: die Beſchaffenheit des rohen Materials, des Geſpinnſtes, der Weberei, der Walke, der Muſter, dann der Preis. Was ſodann die auf der Gewerbe-Ausſtellung befindlichen weißen und gedruckten Flanelle, ſogenannten Algerienne, Lady Coating, Lama's, Molton, Wolldecken, Filze und derartige Zeuge anbelangt, deren Fabrikation in Deutſchland, und namentlich in den Zoll-Vereinsſtaaten in ſehr großem Umfange betrieben wird, ſo bietet die Gewerbe-Ausſtellung davon keine ſo vielſeitige Reichhaltigkeit dar, als erwartet werden durfte. Man vermißt z. B. die Theilnahme des ſehr gewerbthätigen Städtchens Hainichen im Sächſiſchen Erzgebirge, welches ſehr viele Flanelle und Moltons in den Handel liefert und recht billig arbeitet. Letzteres geht unzweideutig aus den ſehr bedeutenden Verſendungen gewiſſer mittelfeiner Flanelle und Moltons von da nach Italien, der Schweiz ꝛc., hervor, in welchen Frankreich und England wenig konkurriren können, deren Art von dieſer Gattung indeß auch etwas verſchieden iſt. Um ſo ſchwieriger dagegen war ſeither mit den feineren, glatten Engliſchen, ſo wie den geköperten und glatten Franzöſiſchen Geweben dieſer Art im Auslande Schritt zu halten, da es noch nicht gelingen wollte, namentlich die wegen ihres angenehmen Tragens im Auslande ſo ſehr bevorzugten glatten Engliſchen Flanelle genügend nachzuahmen, wie aus einigen eingeſandten Stücken auch jetzt wieder zu erſehen war.

I. In Hinſicht der *Flanelle* ſind die Bemühungen der Deutſchen Manufakturen, insbeſondere des anerkannten Hauſes *Damſch u. Münzer's Söhne* zu Ronneburg in Sachſen Altenburg, darin ziemlich weit gediehen. Ein Hauptmoment für den Vorzug der durch loſe Stellung der Fäden charakteriſirten Engliſchen Flanelle liegt auch in dem Umſtande, daß ſie ſich — abgeſehen von der durch die erwähnte loſe Stellung bedingten größeren Weichheit — im Allgemeinen weit beſſer waſchen, d. h. nicht ſo eingehen, wie die Deutſche

Imitation, welchem Nachtheile darum noch mehr nachzuforſchen und möglichſt zu begegnen wäre. Sodann zeichnen ſich die Engliſchen Flanelle, die eine ungleich größere Verbreitung, als die Franzöſiſchen haben, durch höchſt feinfadiges, glattes Streichgarn (insbeſondere aus gröberer Wolle geſponnenes) aus. Fortſchritte in dem Bau der Deutſchen Streichgarn-Maſchinen, vereint mit ſteter Aufmerkſamkeit in der Bedienung derſelben, berechtigen indeß zu der Erwartung, daß der Deutſche Gewerbfleiß auch hierin England nicht mehr lange nachſtehen werde. Nicht ohne Einfluß auf die Vorzüge der Engliſchen Waare iſt wohl das ſorgfältige Dämpfen und Dekatiren, wodurch ſich namentlich die Weiße und die Farben ächt halten ſollen.

1. Als ſehr ſolide und ſchöne Arbeit erſcheinen die geköperten feinen Flanelle von Ascan Lutteroth und Comp. in Mühlhauſen, worunter ſich namentlich ein Stück ganz wollen $\frac{4}{4}$ Brabanter Ellen breit auszeichnet, das an ſeiner Stellung, hübſcher Weberei und dichtem Gewebe ſeines Gleichen ſucht, wie denn auch die Farbe und das Geſpinnſt des eingeſandten Stückes, roſa einfarbig und gewürfelt, ſchön genannt werden muß; die Elle zu 14 Sgr., von Garn zu 30000 Ellen Länge p. Pfd.

2. Eben ſo lieferten F. Lechla zu Oederan im Königreich Sachſen, deſſen ſeidener Gaze-Flanell für die Verlooſung angekauft wurde, wie auch

3. Damſch und Münzer's Söhne in Ronneburg, Flanelle von ſchönem, glattem Geſpinnſt und Gewebe, und wäre der Schuß des Stückes glatten Hemden-Flanells des letzteren Hauſes, welches das Engliſche Genre imitirt, nicht etwas verſchoben, ſo könnte die Nachahmung in äußerer Form als ganz gut bezeichnet werden. Dieſe Verſchiebung des Schuſſes dürfte in der Verwendung von Kammgarn als Kette ſeinen Grund haben, das bei ſo leichter Stellung dieſen Mißſtand, namentlich beim rauhen Garne, zuläßt, dem aber die Engländer durch Subſtituirung hiefür geeigneter Ketten von ſehr hochgeſponnenem Streichgarn begegnen.

4. Gebrüder Lairitz, privilegirte Baumwollenzeug- und Flanellmanufaktur zu Remda in Sachſen-Weimar, hatten unter Anderem 1 Stück $\frac{4}{4}$ breiten Flanell prima karmoiſinroth mit Schwarz bedruckt, die Leipziger Elle zu $10\frac{1}{2}$ Sgr.; und 1 Stück $\frac{4}{4}$ breiten ſilbergrauen Flanell mit Roth und Grün bedruckt secunda die Leipziger Elle zu 10 Sgr. ausgeſtellt. Dieſe Flanelle werden ans Streichgarn im Preiſe von 20 bis 25 Sgr. für das Pfund gefertigt, ächt gefärbt und gedruckt und hauptſächlich zu Winterkleidern für Frauen und Kinder, ſo wie zu Futter in Mänteln verwendet. Im Allgemeinen können die von dieſem Hauſe eingeſandten Flanelle als ſchön und preiswürdig bezeichnet werden.

5. J. F. Walker in Balingen hat verſchiedene Sorten Golgas in kurrenten Muſtern, guter Weberei und zu angemeſſenen Preiſen eingeſandt.

6. Unter den von den Gebr. Zöppritz zu Mergelſtetten im Königreich Württemberg vorliegenden Flanellen befindet ſich ein vorzüglich ſchönes, an egalem Geſpinnſt und Gewebe gleich ausgezeichnetes Stück ſeinen Köper-

Flanell, wogegen eines der glatten, ebenfalls das Engliſche Genre nachahmenden Flanelle den vorhin berührten Mangel, wenn auch in geringerem Grade, erkennen läßt. Noch mag die Erwähnung der von dieſem Hauſe eingeſandten zwei Koupons $\frac{1}{4}^{5}$ Brabanter Ellen breiten, die ganze Weite eines Unterkleides bildenden glatten und geköperten Molton hier eine Stelle finden.

7. J. S. Heller in Berlin, ein hübſches Aſſortiment kroiſirter und glatter Flanelle, das wegen ſeiner Preiswürdigkeit und des ſchönen Geſpinnſtes und Gewebes der feineren Stücke Anerkennung erheiſcht.

8. Sehr gut gearbeitet ſind auch noch die zwei Stücke von G. Schöttle zu Ebhauſen im Königreich Württemberg.

9. Die geringeren Flanelle und Moltons, ſo wie einfarbigen Futterzeuge von J. G. Seifart zu Weilar im Weimariſchen und

10. G. G. Wolf in Mühlhauſen, ſind auch ſehr billig.

11. Die verſchiedenen halbwollenen Flanelle, einförmig und geſtreift, von Joh. Frd. Merten zu Urdenbach im Nieder-Bergiſchen, geben zweckmäßige Bekleidungsſtoffe für das geringere Publikum, ſind gute dauerhafte Arbeiten, ſtehen auch in angemeſſenen Preiſen.

12. Der ſchon oben S. 155 erwähnte Grunwald zu Kreuzburg im Oberſchleſien hatte auch drei Stück buntkarrirten Flanell nebſt Proben gewaſchener weißer und bunter Strumpfgarne ausgeſtellt.

13. Philipp Claus in Roermonde (Limburg) hatte außer andern Wollenzeugen und Tüchern auch weiße, rothe und blaue Flanelle ausgeſtellt.

II. Einen ſehr gefälligen Artikel, der bei den Damen ſtets beliebt bleiben wird, bilden die durch Jacquard-Weberei aus Streichgarn erzeugten, gewürfelten, gemuſterten Damenmäntel-Zeuge, ſogenannte Lady Coating, deren von verſchiedenen Seiten eingeſandt wurden.

J. W. Jäckel, C. H. Schwendy in Berlin, Gebr. Gräſer u. Comp. in Langenſalza, H. Pintus jun., Friedr. Carl und Metz in Brandenburg, E. Hoffmann in Sorau und einige Andere haben meiſt ſchöne, zum Theil ganz liebliche Muſter geliefert, welche von vielem Geſchmack zeugen und annehmen laſſen, daß dies hübſche Fabrikat, bei ſo billigen Preiſen, wie ſie hier zu bemerken ſind, in immer allgemeinere Aufnahme kommen und darin bleiben werde. Die von Pintus, ſo wie die von Karl und Metz, welche zugleich eigene Weberei haben, eingeendeten Stoffe ſind wegen ihrer geſchmackvollen Muſter und guten Ausführung beſonders hervorzuheben.

III. Von gedruckten Flanellen und ſogenanntem Algerienne, meiſt aus Handgeſpinnſt verfertigt, ſo wie von gewürfeltem Frauen-Mäntelzeuge, ſogenannten Lamas, aus Streichgarn, zeichnen ſich jene von Fürer und Müller in Mühlhauſen durch ſehr ſcharfen Druck und tüchtige Arbeit, ſo wie in Beziehung auf letzteren Artikel, die ſchöne Kollektion von Schill und Wagner zu Calw, im Königreich Württemberg, beſonders aus. Die Erzeugniſſe dieſer Fabrik nehmen durch ihre geſchmackvollen Deſſins, ſo wie durch die feine, hübſche Qualität wohl einen der erſten Plätze ein.

Indeß ſind auch die derartigen Zeuge von A. Rudolphi in Großbartloff bei Mühlhauſen, H. Kunkel u .Söhne in Dingelſtedt, M. Wucherer in Halle und Anderer mehr, nicht nur ſehr preiswürdig, ſondern auch recht lobenswerth gearbeitet. Die letztgedachte Fabrik hat mit vielem Glück die beſten Engliſchen Muſter nachgeahmt, auch deren eigene für den transatlantiſchen Markt eingeführt. Sie beſteht ſchon über hundert Jahre, ſeit 1767 unter der jetzigen Firma. Die rohe Waare wird aus dem Eichsfelde und dem Vogtlande bezogen; 22 Arbeiter ſind mit der Druckerei beſchäftigt.

IV. Von dem Artikel Wolldecken iſt zunächſt zu erwähnen, daß deren Gebrauch, in den feineren Gattungen insbeſondere, ſtatt der geſteppten Baumwoll-Decken, wegen größerer Annehmlichkeit und Reinlichkeit, immer allgemeiner wird, und in den ſüdlicheren Staaten, vor allen in Frankreich, Jedermann ſich ihrer als unentbehrlicher Bedeckung bedient. Die vorliegenden Muſterſtücke geben ein ziemlich getreues Bild von dem Standpunkte dieſes Fabrikations-Zweiges in Deutſchland, und es läßt ſich dadurch leicht ein Vergleich mit den Franzöſiſchen Decken anſtellen, welche wegen ihrer zweckmäßigen ſchwammigen Fabrikation maaßgebend ſein dürften, und die, wenn auch für dieſen Zweck meiſt in anderer Form und Qualität, doch in großer Menge ſeewärts, ſo wie in die benachbarten ſüdlicheren Staaten, exportirt werden. Die Franzöſiſchen Fabrikbeſitzer ſind hierin, neben dem Vortheile auf Gegenſeitigkeit gegründeter Handels-Verträge mit vielen überſeeiſchen Staaten, welche durch die eigene ausgedehnte Handels-Flotte erſt recht nutzbringend gemacht werden, auch durch eine überſpannte Ausgangs-Prämie von 10 bis 15 pCt. ſehr begünſtigt, welches, verbunden mit mancherlei anderen Verhältniſſen, den Deutſchen Fabriken eine Konkurrenz im Auslande ſehr erſchwert. Um ſo erfreulicher iſt deshalb an den feineren Bettdecken, weiß und farbig, welche die Gebrüder Zöppritz in Mergelſtetten bei Heidenheim, nebſt verſchiedenen, zum Theil ganz hübſchen Pferdedecken vorlegten, zu ſehen, daß dieſelben an weicher ſchwammiger Qualität (souplesse) den ſchönſten Franzöſiſchen nicht nur gleich kommen, ſondern deren Konkurrenz im Auslande durch ihre billigen Preiſe auch gut beſtehen. In den ordinären Gattungen iſt dies jedoch weit ſchwieriger, namentlich da, wo man dieſe ſchwammige Qualität der Franzöſiſchen Decken vorzieht. Dieſe Eigenſchaft ſcheint bei den gröberen Sorten auf der Verwendung der für uns zu entfernten, den Franzöſiſchen Fabriken in Montpellier, Lyon und Umgegend aber nahe gelegenen Afrikaniſchen und Italieniſchen Wollen, deren Natur ſie hierzu beſonders befähigt, zu beruhen. Von den Decken von C. Haan und Söhne in Moſelkern, welche außer Decken auch alle Sorten Flanelle, Moltons u. ſ. w., weiß und farbig, fertigen und 4 Stück Decken zum Preiſe von $4\frac{1}{2}$ bis 2 Thlr., auch zwei Pferdedecken zu 2 Thlr. 25 Sgr. das Stück ausgeſtellt hatten, ſind die gröberen Gattungen beſonders gut und ſchön, wenn auch nicht ſo ſchwammig als jene von Joſeph Wergifoſſe und Comp. und C. Drouven in Düren, die ſehr vollen Angriff haben, und von denen das

bei Zöppritz Geſagte im Weſentlichen ſich wiederholen läßt. Billiger, aber auch weniger ſchwer ſind die Decken von Ed. Grote in Kalbe bei Magdeburg; auch lieferte J. G. Nicolai ebendaſelbſt ziemlich hübſche Waaren. Der Riemermeiſter Heinrich Buſchmann zu Hof in Oberfranken hatte zwei wollene Satteldecken ausgeſtellt: dieſelben waren von Wollenfiligranſtoff mit buntem Druck aus der Fabrik von C. Gebhardt in Hof, die eine hochroth, die andere mittelroth: die im Zettel ſichtbaren Silberdrahtfäden eignen ſich auch für Möbelüberzüge. Die wollene Unterlage beider Decken war von Flanell, welcher in Hof gefertigt und bedruckt wird; Preis jeder Decke $1\frac{2}{3}$ Rthlr.

V. An den Naß- und Trockenfilzen, ſo wie Cylinder-Ueberzügen für die Fabrikation endloſen Papiers, erkennt man eben ſo die großen Fortſchritte, welche in den letzten Jahren gemacht wurden, und ſieht mit Freude, daß die Beziehungen von dergleichen Waaren aus Frankreich und England, wo man ſie ungleich theurer bezahlen mußte, nunmehr unnöthig ſind, daß alſo die bisherige Abhängigkeit vom Auslande nun auch hierin aufhören wird. Zu dieſen ſchweren Zeugen werden $1\frac{1}{2}$ und 2ſtückige Garne aus ordinärer Wolle verarbeitet; die für Kattundruckereien erforderlichen Dicktuche werden $\frac{7}{4}$ bis $\frac{9}{4}$ breit, 80 bis 100 Ellen lang gebraucht und müſſen ſehr ſtark eingewalkt und geköpert werden. Seit 1830 begann man ſie in Deutſchland zu machen.

Vor allen verdienen die Trockenfilze und Walzen-Ueberzüge von A. Kufferath in Mariaweiler, Kreiſes Düren, Anerkennung, welche den Franzöſiſchen an die Seite geſtellt werden können, ſo wie denn auch jene von Lobenhoffer u. Comp. in Nürnberg gut gearbeitet ſind, was insbeſondere von deren Naßfilzen zu ſagen iſt. Erwähnung verdienen auch noch die Fabrikate von W. Statz in Sprottau und Friedr. Siegel in Heilbronn. Was von den Trockenfilzen von Kufferath oben angeführt wurde, gilt auch von den Druckwalzentüchern (Blaquets) von L. König in Berlin, welche ſehr ſchöne gleichförmige Filze zeigen und nunmehr das Engliſche Fabrikat ziemlich erſetzen, ein Fortſchritt, welcher ſchon früher durch eine Verdienſt-Medaille gewürdigt wurde. Auch das Fabrikat der Gebr. Schwaß in Berlin verdient Erwähnung. Als beſonders gutes Fabrikat muß noch das dickfilzige Drap monstre der Tuchfabrikanten Dubois und Pauli in Aachen angeführt werden, deſſen Dicke überraſcht.

§. 27.
Glatte Kammgarngewebe, Thibets, Merino's, Wollmuſſeline, Alepines, Orleans, Mühlbeuteltuche, Krepps und Warps.

Die ſeit alter Zeit auf Tuche, Kaſimir, Biber, Fries, Kalmuck, Molton, Boy, Flanell, Golgas und ähnliche Wollgewebe gerichtete Deutſche Induſtrie dehnte ſich zu Anfang dieſes Jahrhunderts zuerſt auf Merino's, damals nur in den ordinären Sorten, aus. Späterhin kamen den Oeſter-

reichiſchen und vereinsländiſchen Manufakturen dieſes Zweiges bei der Konkurrenz mit den fremden Erzeugniſſen auf dem Deutſchen Markt die Eingangszölle bei dieſen durchſchnittlich ſchweren Wollgeweben um ſo mehr zu Hülfe, da der Rohſtoff derſelben nirgends beſſer und wohlfeiler zu erlangen war, als in Deutſchland. Unſere Manufaktur der ſchweren Wollenwaaren nimmt gegenwärtig nicht nur hinſichtlich der Menge ihrer Erzeugniſſe, ſondern vorzüglich auch in Beziehung auf die techniſche Ausbildung, eine der höchſten Stellen ein. Der Zollverein erſcheint in dieſen Wollſtoffen auf allen auswärtigen Märkten mit bedeutendem Erfolge, er führt davon 60 bis 70000 Ztr. (ſ. oben S. 136,) jährlich aus und hat in den Vereinigten Staaten, in Italien u. ſ. w., ſogar ſchon ein Uebergewicht erlangt.

Während der letzten Jahre hat in Wollgarn-Geweben (zum Theil aus Streichgarn) ein neuer Zweig ſich gebildet; er liefert feine, in Farben gewebte, ganz- und halbwollene Zeuge, als: Shawls, Damenkleider, Mantelſtoffe, Hoſenzeuge, Weſten und dergleichen. Dieſe Stoffe ſind ſo leicht und haben einen verhältnißmäßig ſo hohen Werth, daß die Zollſätze auf den innern Abſatz derſelben weniger einwirken.

Auch entbehren die Deutſchen Manufakturen bei dieſen Artikeln die oben bemerkten Vortheile hinſichtlich der Rohſtoffe. Mit den Geweben aus Kammwollgarn, oder in denen dieſes Garn vorherrſchend iſt, verhält es ſich ebenſo. Früher legte man ſich in Deutſchland hauptſächlich auf die Verfertigung der ſ. g. Franzöſiſchen Merino's und Thibets, wozu Deutſches Geſpinnſt aus Deutſcher Wolle verarbeitet wird; dieſe Waaren hatten lange Zeit im Inlande wie im Auslande, ſich eines guten Abſatzes zu erfreuen. In England wurde bald auch eine Art Merino's und Thibet's aus Engliſchem Geſpinnſt und Engliſcher Wolle gemacht; ſie ſind zwar nicht ſo zart und fein wie die gleichnamigen Deutſchen Stoffe, indem dazu eine gröbere, härtere, längere, auch billigere Wolle verwandt wird; indeß verſtehen die Engländer dieſen Zeugen eine ſehr ſchöne Appretur zu geben, und deswegen wurden ſie, bei dem viel billigeren Preiſe, in bedeutenden Mengen im Zollverein und in den norddeutſchen Staaten eingeführt. Im Verfolg der Zeit, vor etwa 5 bis 6 Jahren, fingen nun die Engländer an, auch einen halbwollenen ähnlichen Stoff (der bedeutendſte derſelben iſt unter dem Namen Orleans bekannt, welcher glatt, geköpert und gemuſtert gewebt wird) zu fabriziren, dem ſie eine äußerſt ſchöne Appretur geben und der in ſteigender Menge auch in Deutſchland verbraucht wird. Die Deutſchen verwandten Stoffe haben den Britiſchen bis jetzt nicht die Spitze zu bieten vermocht.

Als ein glücklicher Umſtand für dieſe Deutſchen Manufakturen iſt es indeſſen zu betrachten, daß England ſeit 2 Jahren einen großen Abſatzmarkt in China gefunden hat, in Folge deſſen die Garne um etwa 40 % und die Stoffe in ähnlicher Weiſe ſtiegen; ſo daß die Deutſche Manufaktur in dieſen Kammgarn-Geweben durch die Engliſche Konkurrenz nicht ſo ſehr gedrückt wurde.

Auf die Entwickelung und Ausbildung der Manufaktur halbwollener Waare in England, iſt die Verſchiedenheit der Eingangsabgaben der wichtigeren Abſatzländer auf Wollenwaaren- im Vergleich mit den Baumwoll-Geweben nicht ohne Einfluß geweſen.

Man bemühete ſich einen Stoff zu erfinden, der mit geringerer Steuer eingehen konnte, auch billig und leicht genug war, um neben baumwollener Waare Abſatz zu finden. Nach vielen mißlungenen Verſuchen erhielt man hauptſächlich in Orleans, die zuerſt Summer Cloth, dann auch Camblots genannt wurden, einen Stoff, der ſich durch ſeine Billigkeit, ſeinen ſeidenartigen Glanz den ungetheilten Beifall der ganzen Welt errang, und der Engländer e i g e n e ganz wollene Fabrikate, als: Saxoniers, Bombaſins, Merino's, aus dem Felde ſchlug. In Deutſchland aber verminderten dieſe Stoffe durch ihre Anwendung auf Damenkleider und Mäntel den Verbrauch der Seide, der Deutſchen feinen, aber theuren Wollen-Stoffe, und der bedruckten Kattune; als Futter zu Männerkleidern und Damenmänteln aber den der Futterkattune.

I. Wollmuſſeline, Merino's, Thibets, Orleans und andere feine Kammwollſtoffe.

Unter den glatten Stoffen aus Kammwollengarn iſt der Wollmuſſelin (mousseline de laine) aus feinem ſchwach gedrehtem Garne locker gewebt, daher beſonders weich und ſanft im Anfühlen, jetzt auch häufig mit baumwollener Kette, beſonders hervorzuheben. Die wichtigſten geköperten Stoffe aus Kammgarn dagegen ſind Merino, mit dreifadigem Köper, oft auch mit vierfadigem, der auf beiden Seiten rechts iſt, geſengt oder geſchoren und mit Glanz appretirt. Sodann Thibet von weicherem Angriff und weniger glänzender Appretur, wovon die Halb-Merinos (Kette von Baumwolle) eine Abart bilden.

Der Artikel Merino's wurde ſeit etwa 60 Jahren zuerſt in England, ſpäter in Frankreich und Deutſchland gearbeitet. Derſelbe hatte die $\frac{4}{4}$-Breite und wurde aus Handgeſpinnſt, Kammgarn, gemacht. In dieſer Geſtalt kam er lange Jahre faſt unverändert im Handel vor und fand, beſonders von Sachſen aus, viel Abſatz nach Polen und Rußland. Später verfeinerte man den Köper etwas und ging zur $\frac{8}{8}$-Breite über, in welcher er anfing, auch in Deutſchland als Kleiderſtoff beliebter zu werden, und auch zuerſt nach Amerika ausgeführt wurde. Das Haus W i n k l e r u. S o h n in Rochlitz machte damit den Anfang und darf ſich wohl den Ruhm zuſchreiben, der Sächſiſchen Wollen-Manufaktur eine Abzugsquelle eröffnet zu haben, die lange Jahre hindurch ſo ergiebig war und es noch iſt, was um ſo wichtiger erſcheint, weil eben zu jener Zeit der Ruſſiſche Handel durch Einführung hoher Zölle faſt aufhörte oder doch wenigſtens weſentlich beſchränkt wurde.

Die Unvollkommenheit der Handgeſpinnſte hatte es bisher nicht geſtattet, große Verbeſſerungen in der Qualität der Merino's anzubringen; es trat daher für dieſe Zeuge ein neuer wichtiger Zeitabſchnitt ein, als vor etwa

zwanzig Jahren durch die Familie Weiß in Glücksbrunn das Kammwoll-Maſchinen-Geſpinnſt nach Deutſchland überſiedelt wurde.

Man fing zu jener Zeit an, den Artikel $\frac{10}{4}$ Leipziger Ellen breit zu weben, und nannte ihn in dieſer Breite und in der vervollkommneten Geſtalt, die er damals durch feineren, dichteren und beſonders erhabeneren Köper annahm, Thibet; eine Benennung, unter der er bis auf die neueſte Zeit eine ſehr bedeutende Rolle geſpielt hat, die jedoch rein Deutſchen Urſprungs iſt, da man noch bis heute in Frankreich und England den alten Namen Merino's beibehalten hat.

Wie lange Jahre hindurch die Sächſiſchen Thibets mit den Franzöſiſchen Merino's um den Vorrang gekämpft haben, iſt bekannt, und es kommt jetzt darauf an, inwiefern die Sächſiſchen mit den Franzöſiſchen den Vergleich aushalten können.

Die Thibets werden bisher noch, in Frankreich ſowohl als in Sachſen, ausſchließlich mit der Hand gewebt; verſchiedene Verſuche mit Maſchinenweberei ſind zwar gemacht worden, jedoch ohne beſonders günſtige Reſultate, und erſtrecken ſich dieſelben immer nur auf geringere und Mittel-Qualitäten. Auf die feinen Thibets dürfte dieſelbe wohl ſchwerlich allgemeine Anwendung finden, da dieſe eine große Aufmerkſamkeit und Geſchicklichkeit des Webers erfordern, welche die Maſchine nicht leiſtet.

In dieſem Zweige ſind außer den unten aufzuführenden Druckereien folgende zwölf Ausſteller aufgetreten:

1) Die Maſchinen-Wollen-Weberei der Königlichen Seehandlung zu Wüſte-Giersdorf im Kreiſe Waldenburg.

Dieſe Fabrik war nicht nur in Schleſien, ſondern im ganzen Preußiſchen Staate die erſte ihrer Art; erſt in neueſter Zeit ſind die Gebrüder Bödinghaus in Elberfeld mit der Aufſtellung von 20 Maſchinenſtühlen nachgefolgt. Sie wurde 1841 hauptſächlich zur Fertigung der bis dahin aus England und Frankreich bezogenen Kammgarn- und Baumwollenſtoffe errichtet und hat, nachdem die ſonſt ſo blühende Leinenfabrikation in der Gegend von Wüſte-Giersdorf, Tannhauſen und Wüſte-Waltersdorf faſt aufgehört hat und die Baumwollen-Weberei der dortigen dichten Bevölkerung keinen ausreichenden Erſatz gewährt, den Zweck, den dortigen Arbeitern eine neue Erwerbsquelle zu eröffnen, vollſtändig erreicht. Die Gebäude und Grundſtücke hat zwar das Seehandlungs-Inſtitut gegen Verzinſung des Anlage-Kapitals hergegeben, dagegen geſchieht der Betrieb für Rechnung einer mit dem Kaufmann Auguſt Großmann eingegangenen Societät dergeſtalt, daß derſelbe mit $\frac{1}{3}$, die Seehandlung mit $\frac{2}{3}$ am Gewinn und Verluſt betheiligt iſt. Dieſe Manufaktur, mit welcher Färberei und Appretur verbunden ſind, verfertigt auf 200 Maſchinenſtühlen Thibets, Merino's, Orleans, Woll-Muſſeline und ſonſtige wollene und halbwollene Zeuge, und beſchäftigt überdies außer dem Hauſe eine große Menge Handweber und Spuler, ſo daß die Zahl der in der Fabrik und durch dieſelbe außerhalb beſchäftigten Arbeiter gegen-

Digitized by Google

wärtig bereits 900 beträgt und ſich im Laufe des Jahres 1845 in Folge der vielen eingegangen feſten Beſtellungen noch um 500 vermehren wird. Obgleich das ſeit 1842 in Thätigkeit befindliche Etabliſſement Anfangs wegen der Neuheit der Fabrikation mit vielen Schwierigkeiten zu kämpfen hatte und noch zu keinem lukrativen Ertrage gebracht werden konnte, ſo iſt doch der volkswirthſchaftliche Nutzen deſſelben ſo einleuchtend, daß dies über die gewöhnlichen Kräfte eines Privatmannes hinausgehende wohlthätige Unternehmen von dem gedachten Staatsinſtitut mit voller Kraft fortbetrieben werden mußte. Von dieſer Maſchinenwollenweberei ſind halbwollene Muſſeline und twilled Mousselines demi laine gebleicht und zum Druck präparirt ausgeſtellt, welche ihrer Güte nach preiswürdig ſind. Was die Cachemires und Thibets betrifft, ſo ſind dieſe Stoffe wohl gelungen und preiswürdig, wobei noch zu bemerken, daß dieſe Fabrik erſt ſeit zwei Jahren dieſe Artikel arbeitet und in ſo kurzer Zeit ſchon ſehr vorgeſchritten iſt. Die glatten und façonnirten Orleans ſind zu loben und preiswürdig. Dieſer Artikel wird jetzt auch vom Rhein ſehr billig und gut geliefert und ſteht dem Engliſchen in Preis und Qualität nicht nach. Die nicht unbedeutenden Schwierigkeiten der Nachahmung der Engliſchen Stoffe, welche halb aus Baumwolle, halb aus Wolle und in Stücken gefärbt ſind, ſcheinen bald glücklich überwunden.

2) Die Gebrüder Böddinghaus zu Elberfeld gründeten vor etwa 12 Jahren eine Merino's-Fabrik nach Engliſcher Art und verbanden damit vor etwa 7 Jahren auch die Weberei von Wollmuſſelinen und ſonſtigen feinen Franzöſiſchen Kammgarngeweben. Außer ihrem bedeutenden Etabliſſement in Elberfeld erwarben ſie ſich das Verdienſt, fortwährend mehrere Hundert Stühle in den Wittgenſteiniſchen Grafſchaften, einer ziemlich nahrungsloſen Gebirgslandſchaft der angrenzenden Provinz Weſtfalen, mit dieſen Wollenzeugen zu beſchäftigen.

Die von den Gebrüdern Böddinghaus ausgeſtellten Merino's $\frac{9}{4}$ und Thibet neuntehalb Viertel breit, zuerſt nach Engliſcher Art gefertigt, ſtehen dergleichen Engliſchen Fabrikaten zu denſelben Preiſen an Güte und Anſehen gar nicht nach. Die Satins de Laine broché empfehlen ſich durch gefällige Muſter, ſchöne Farben und durch Preiswürdigkeit. Die Orleans in glatt, kroiſirt, brochirt und ombrirt, zeichnen ſich ebenfalls durch billige Preiſe, Güte, Farben und Deſſins beſonders aus. Eine Auswahl Shawls, Kravatten und Kamails empfehlen ſich durch Billigkeit.

Im Allgemeinen muß bezeugt werden, daß die Fabrikate dieſer Firma durch Billigkeit hervortreten; auch iſt rühmlichſt zu erwähnen, daß ſie jede Schwierigkeit dieſer Artikel mit ausgezeichneter Sachkunde, ſo wie mit bedeutenden Opfern und Ausdauer überwunden haben.

3) Der Fabrikant Samuel Aſton in Burg, Regierungsbezirks Magdeburg, hat ein Stück Penſé und ein Stück ſchwarzen wollenen Orleans eingeſendet. Dieſe Waaren ſind zwar an und für ſich gut gearbeitet, kommen jedoch in Beziehung auf Appretur den Engliſchen noch nicht gleich.

4) C. G. Schüle in Stuttgart hat vier verſchiedene Tiſchdecken mit Hochdruck ausgelegt, welche, bei angemeſſenen Preiſen, in Druck und Farbe zufriedenſtellend ſind.

5) Winkler u. Sohn in Rochlitz. Die von denſelben ausgeſtellten ganz feinen Wollſtoffe, welche aus Sächſiſchem Kammgarn fabrizirt werden, ſind von beſonderer Güte. Der $\frac{8}{4}$ breite Cachemir, oder ſuperfeine Thibet läßt ſowohl in der Qualität, als auch Egalität der Waare und Schönheit der Farbe, nichts zu wünſchen übrig, auch iſt der Preis im Verhältniß. Die ſonſt ausgeſtellten verſchiedenen Stoffe, Iſabelle $\frac{8}{4}$, und Wollbatiſt $\frac{8}{4}$, nebſt wollenen Velour $\frac{10}{4}$ breit, ſind lobenswerth und preiswürdig. Die ſechs verſchiedenen wollenen Marocquins, $\frac{10}{4}$ breite Stoffe, aber ſind von beſonderer Güte und Schönheit; die Farben rein und lebhaft, auch die Preiſe angemeſſen. Den ſuperfeinen Drap d'été muß man in jeder Beziehung loben.

6) Ploß und Sohn zu Reichenbach im Sächſiſchen Voigtlande hatten acht Stück feingedruckte Cirkaſſia-Tiſchdecken, vier Amaranth- und Scharlach-Tiſchdecken ausgeſtellt; die wollenen bedruckten Decken waren mit guten Farben und ſcharfem Druck ſchön ausgeführt, Preiſe angemeſſen.

7) C. F. Weißflog in Gera. Die von demſelben ausgeſtellten Thibets und Merino's ſind in Qualität und Farben preiswürdig und gut. Ein gleiches Urtheil kann über die façonnirten Thibets, Wollmuſſeline und Alepines gefällt werden; dieſe ſämmtlichen Fabrikate ſind lobenswerth ausgeführt.

8) Morand und Comp. in Gera. Unter den von dieſer Manufaktur eingelieferten verſchiedenen Wollenſtoffen, aus den feinſten Kammgarnen gefertigt, ſind die Tiſſus Cachemir $\frac{10}{4}$, Schottiſcher Cachemir $\frac{10}{4}$ und wollene Batiſte $\frac{8}{4}$ breit ſowohl in Qualität als Farben ſchön, auch die Preiſe dem Verhältniſſe angemeſſen. Die Thibets, $\frac{10}{4}$ breit, ſind in der Güte, in Farbe und hinſichtlich des Preiſes lobenswerth. Die Alepines $\frac{8}{4}$, Mandarines $\frac{8}{4}$, Zanella $\frac{8}{4}$ und Sächſiſcher Cachemir $\frac{10}{4}$ breit, aus Organzin-ſeidener Kette und feinſtem Kammgarnſchuß gefertigt, ſind vortrefflich, und zeichnet ſich der Stoff Alepine ſeiner vorzüglichen Güte, ſorgfältigen, egalen Arbeit und Preiswürdigkeit wegen beſonders aus.

9) Bruhm und Nägler in Gera. Die von dieſem Hauſe in ſehr verſchiedenen Qualitäten und Preiſen ausgeſtellten glatten und façonnirten Thibets zeichnen ſich durch Gleichmäßigkeit, ſchöne Farbe und durch Preiswürdigkeit beſonders aus. Ihre glatten Wollmuſſeline, worin ſie ſich vorzugsweiſe eines ausgebreiteten Abſatzes erfreuen, ſind der Qualität und den angemeſſenen Preiſen nach zu den beſten zu zählen. Auch die übrigen Stoffe ſind gut und preiswürdig, ſo daß bei dieſen Fabrikanten ebenfalls der Ruf tüchtiger Leiſtungen ſich erhalten hat.

10) Walter Hennig und Comp. in Ronneburg. Die ausgeſtellten Stoffe dieſer Manufaktur, als ein Stück Drap d'été aus reinem kammwollenem Garn, 1 Coupon dito aus Seide und Kammwolle, und 1 Stück Syrienne,

ſind ſämmtlich durch Güte, Farbe und Preiswürdigkeit gerechtfertigt und lobenswerth.

11) Das von Ernſt Weber in Gera ausgeſtellte Stück Schottiſcher Cachemir, $\frac{5}{4}$, blauſchwarz, verdient in Hinſicht des Gewebes gelobt zu werden.

12) G. Mühlig und Comp. in Gera. Die Fabrikate, beſtehend aus façonnirten Thibets und Balzorines façonnés, ſind der eleganten Farben, Qualität und Preiswürdigkeit wegen als gute Land-Artikel zu loben. Die Muſter ſind zum Theil Kopieen Franzöſiſcher Deſſins.

II. Mühlbeuteltuche.

1) P. D. Adam zu Plößberg in der Baieriſchen Oberpfalz. Ein Stück glatt und ein Stück fein gekrepptes Mühlbeuteltuch, beide in ausgezeichneter Arbeit, zu angemeſſenen Preiſen.

2) Joh. Mich. Wild's Sohn, ebenfalls zu Plößberg, hatte 2 Stück Mühlbeuteltuche Nr. 0 und Nr. 1, desgleichen ein Stück mit Natur-Appretur, ſogenannte Engliſche, nebſt Proben von roher, bereiteter und geſponnener Wolle eingeſendet.

3) Die Wollenzeug- und Beuteltuch-Fabrikanten Jacob Bernhard Dengler u. Söhne, J. F. Dengler und G. F. Dengler, zu Wildberg im Oberamt Nagold, Königreichs Württemberg, beſchäftigen mit der von ihnen eingeführten eigenthümlichen Wollſpinnerei und der Anfertigung von Beuteltuch und Wollenzeug eine ziemliche Anzahl von Perſonen in ihrem Wohnort und deſſen Umgegend. Sie erhielten ſchon 1824 die Königlich Württembergiſche für beſondere Auszeichnungen in der Induſtrie beſtimmte ſilberne Medaille und wegen ihrer weitern Fortſchritte 1842 öffentliche Belobung. Zur Gewerbe-Ausſtellung hatten ſie ſechs Stück Mühlbeuteltuche verſchiedener Gattungen eingeſendet, die ſämmtlich von guter Qualität und preiswürdig ſind. Die feineren Sorten treten in dieſer Beziehung beſonders hervor.

4) Lud. Karl Winkler zu Münchenbernsdorf in Sachſen-Weimar hat drei Stück verſchiedener Mühlbeuteltuche eingeliefert, die bei guter Arbeit und angemeſſenen Preiſen den Anforderungen entſprechen.

III. Krepps, Warps und Schuhzeug.

1) Der oben (S. 130) bereits erwähnte Kaufmann H. Moſes in Stettin, welcher gegen 300 Sträflinge in der Straf- und Beſſerungs-Anſtalt zu Naugard mit Woll- und Baumwoll-Arbeiten beſchäftigt, hatte auch zwei Stücke Krepp, leichtes, leinwandartig gewebtes Wollenzeug, die Elle zu $5\frac{1}{2}$ und $6\frac{1}{4}$ Sgr. aus Preußiſcher Wolle, und geſtreiftes Herrnhuter Zeug aus Engliſchem Twiſt gewebt zu $7\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle ausgeſtellt.

2) Der Fabrikant Karl Franz Strauch zu Greifenhagen, welcher mit dem eben erwähnten für daſſelbe Abſatzgebiet arbeitet, hatte 7 Stück braunen, dunkelgrünen, blauen, violett, bronze und karrirten gefärbten und bedruckten Warp (Bauernzeug von Wolle und Leinen), die Elle zu $6\frac{1}{2}$ bis $7\frac{1}{2}$ Sgr., und Pariſer Schuhzeuge in 3 Muſtern, die Elle zu 15 Sgr. eingeſandt.

Digitized by Google

Dieſe Schuhzeuge waren in gangbaren, wenn auch nicht mehr ganz neuen, Muſtern ausgeführt, von guter Arbeit und angemeſſenen Preiſen.

Bei Beurtheilung der Farben in den ausgeſtellten kammwollenen und tuchartigen Stoffen im Allgemeinen ſind drei Zweige zu unterſcheiden:

1) die aus feinen Deutſchen (ungeölten) Kammgarnen gewebten Stoffe;
2) die aus hartem, Deutſchem oder Engliſchem geölten Kammgarne, endlich
3) die aus Streichgarn, welches ebenfalls nur mit Einfettung geſponnen werden kann, hervorgebrachten Stoffe.

Die Fabrikate der erſten Art finden wir in den ſchönen Geweben, welche Sachſen und Thüringen eingeliefert haben. In der Färberei derſelben kommt es neben Glanz und Schönheit der dargeſtellten Farben, auch beſonders auf deren Haltbarkeit gegen Luft, Licht und ſonſtige beim Gebrauch vorkommende Zufälle an. Es muß Geſchmack und Zweckmäßigkeit im Allgemeinen vorwalten, die ſich noch ganz beſonders bei Darſtellung gemiſchter und ſogenannter unbeſtimmter Farben geltend zu machen haben.

Dies Alles erwogen, finden wir in den gelieferten Farben von Winckler in Rochlitz, Morand in Gera, und eigentlich aller andern Ausſteller dieſes Faches wahrhaft ausgezeichnete Leiſtungen, die das entſchiedenſte Lob verdienen, und die von dem Auslande ſchwerlich erreicht werden.

Einen Theil dieſes bedeutenden Erfolges gebührt aber auch dem ſchönen Material des Rohſtoffes, der Reinheit und Gleichmäßigkeit der Gewebe, mit einem Wort der vorzüglichen Anordnung der Fabrikation.

Ein viel weniger dankbares Feld bieten die Farben der unter 2. und 3. erwähnten Stoffe dar.

Die härteren Kammgarne ſind ihrer Natur nach viel weniger für die leichte Aufnahme der Farbenpigmente geeignet; ſie bedürfen ſehr ſtarker Beizmittel, und ein lange anhaltendes Kochen in der Farbenflüſſigkeit. Ein zweiter Uebelſtand liegt darin, daß das Einfettungsmaterial mit den der Wolle eigenthümlichen Subſtanzen Verbindungen eingeht, welche die ſorgfältigſte Behandlung nicht aufzuheben vermag und wodurch bei manchen Farben ganz eigenthümliche Schwierigkeiten hervorgehen.

Aehnliche Umſtände finden bei den Streichgarnen ſtatt. Auch bei dieſen verliert die Wolle durch das Einfetten ihre Weiße, iſt ebenfalls ſchwer zu reinigen, und der ſorgſamſten Woll- und Garnwäſche ungeachtet eine Art Fettſäure kaum zu entfernen.

Deshalb iſt für die Beurtheilung der letzten Abtheilungen ein ganz anderer Maaßſtab anzuwenden, als für die erſte.

Die Farben der ausgeſtellten Gewebe in hartem Kammgarne, Streichgarne oder in beiden mit Baumwolle, geben aber faſt ohne Ausnahme den Beweis, daß man der gedachten Schwierigkeiten möglichſt Herr geworden iſt.

Beſondere Anerkennung verdienen die Farben in den Stoffen der Gebrüder Böddinghaus in Elberfeld; ferner eine eben ſo rühmliche Erwähnung die in den Berliner Geweben, in welchen beſonders Engliſche Kammgarne und

Deutſche Streichgarne verarbeitet ſind. Die Berliner Wollfärbereien zeichnen ſich aber neben den ſchönen Farben, ſelbſt in ordinairen Garnen und Stoffen, auch durch außerordentliche Wohlfeilheit aus, und hierin liegt zum großen Theil das Beſtehen des umfangreichen Geſchäftsbetriebs in dieſen Waaren. Im Ganzen dürfen wir daher, mit Bezug auf früher erwähnte Gegenſtände, ausſprechen, daß *die Deutſchen Wollfärbereien dem Auslande völlig gewachſen, ja in vielen Beziehungen ihm überlegen ſind*, und daß jeder Fortſchritt der Fabrikation dem Auslande gegenüber in ihnen eine kräftige Stütze findet. — Die ſekundaire Rolle, welche den Färbereien der Natur der Sache nach dabei zufällt, geſtattet jedoch nicht ein Fortſchreiten auf eigene Hand.

§. 28.

Shawl-Fabrikate.

Die Bezeichnung Shawle (Cachemir-Shawle) galt urſprünglich einem eigenthümlich gewebten Stoffe, welcher aus Mittelaſien nach Europa eingeführt wurde. Gegenwärtig werden jedoch unter dieſer Bezeichnung eine mannigfache Anzahl Stoffe, vorzüglich zu Damentüchern u. ſ. w., verſtanden, die in der Ausführung der Muſter, überhaupt dem äußeren Anſehen nach, mehr oder weniger den eigentlichen Orientaliſchen Shawls ähnlich ſind, und hauptſächlich in Frankreich, aber auch zum Theil in England und Wien, in verſchiedener Vollkommenheit dargeſtellt werden. Die Einführung der Shawlfabrikate in Europa ſchreibt ſich ſeit dem Aegyptiſchen Feldzuge der Franzoſen her. Als der Cachemir-Shawl in Folge dieſer Expedition vor dem Franzöſiſchen Publikum erſchien, war es eine große, ſchöne, weiße Schärpe von feinem, kroiſirtem, leichtem, ſeidenartigem Gewebe, mit einer kleinen künſtlich angeſtickten Bordüre, und einer kleinen in jeder Ecke eingewirkten Palme, die oben gebogen war, und ſich zierlich abrundete; eine Palme, einfach in Form und Farben, wie ſie jetzt unter dem Namen Limande wieder in die Mode kommt. Der Cachemir machte Aufſehen, nicht wegen ſeiner Zierrathen, denn er war beinahe gleichförmig gefärbt, ſondern wegen der unvergleichlichen Schönheit dieſes feinen, anſchmiegenden und warmen Stoffes. Bald wurde der Cachemirſhawl das prächtigſte Geſchenk, das ein Mann geben konnte, und einige wurden bis zu 30000 Fr. bezahlt. Man trug ſie Anfangs, wie die Frauen des Orients, viereckig, aber eine berühmte Schauſpielerin, welche den Einfall hatte, ihren Shawl dreieckig zuſammenzuſchlagen, ſo daß zwei Spitzen vorn und eine hinten hinabhing, beſtimmte das weitere Geſchick des Shawls; er wurde zum Doppelmantel mit drei Spitzen. Sobald man ſicher war, daß der Indiſche Shawl länger dauern würde als eine gewöhnliche Mode, richtete ſich die Induſtrie darnach ein, und die Fabrikanten unternahmen furchtſame Verſuche mit feiner Wolle. Es iſt äußerſt intereſſant, den Fortſchritten derſelben von den erſten groben Verſuchen bis zu den jetzigen

prächtigen Shawls, die gewiß an Vollkommenheit Alles übertreffen, was Indien jemals hervorgebracht hat, Schritt für Schritt zu folgen. Die Periode der Nachahmung iſt jetzt zu Ende, aber der Sieg, den die Europäiſche Induſtrie davon trug, iſt noch nicht vollſtändig. Zuerſt gelang es in Paris Bellanger, die Fabrikation der Orientaliſchen Shawls zu ergründen, und ſie ziemlich vollkommen nachzuahmen. Nach ihm war es Ternaux, der dieſem Induſtriezweige eine größere Vollkommenheit gab, und der die, unter dem Namen Ternaux=Shawls bekannte Fabrikate einführte.

Die Schönheit der Farben, wodurch ſich die ächten Orientaliſchen Cachemirſhawls auszeichnen, iſt noch immer ein Geheimniß. Mittheilungen eines neuern Reiſenden lauten dahin: „Es ſcheint, daß ſie der Qualität des Waſſers zuzuſchreiben ſei. Früher ſollen mit Shawls in Cachemir 13000 Arbeiter beſchäftigt geweſen ſein, jetzt nur noch 2000. Mit einem Paar ſuperfeinen Shawls ſind," wie derſelbe anführt, „20 Arbeiter 12 Monate lang beſchäftigt. Die Fabrikationskoſten betragen 2000 Rupien, darunter ſind 700 R. für Regierungsabgaben berechnet und nur 800 R. kommen auf Arbeitslohn. Demnach verdient ein Arbeiter nicht mehr als 40 R. in einem ganzen Jahre. Die Wolle, woraus dieſe Shawls beſtehen, wird aus dem Rücken einer beſonderen Art von Ziegen herausgekämmt, die aus den Hochländern von Ladhak und Laſſa kommen. Der Handel zwiſchen Denen, die dieſe Shawls zu Markte bringen und Denen, die ſie kaufen, iſt ein höchſt mühſames Geſchäft, und dau.rt nicht ſelten einen ganzen Tag, ja mehrere Tage lang, indem die beiden Parteien fortwährend durch gewiſſe Zeichen, die ſie mit ihren unter einem Tuch verborgenen Händen einander geben und ſich dabei gegenſeitig ſtarr ins Auge ſehen, ohne eine Sylbe auszuſprechen, den Preis bezeichnen, zu welchem ſie die Waare geben oder laſſen wollen. Es iſt intereſſant, damit das Verfahren auf der Tuchhalle zu Leeds zu vergleichen, wo alle Verkäufe nur durch Zuflüſtern der nöthigſten Worte in ein Paar Sekunden geſchloſſen werden." Das Material der ächten Cachemir=Shawls iſt die flaumartige Wolle, welche ſich auf der Haut der thibetaniſchen, ſeit 1819 auch nach Frankreich verflanzten Ziegen, verborgen unter dem langen viel gröberen Haar findet: ſehr häufig wird dieſe Cachemirwolle in Verbindung mit Seide — erſtere als Einſchlag, letztere als Kette — verarbeitet. Bei den mittlern und geringeren Gattungen tritt an die Stelle des Cachemirgeſpinnſtes wollenes Garn; zum Grundſchuß wird auch wohl Baumwollgarn genommen.

Der weſentliche Unterſchied zwiſchen den ächten Orientaliſchen und den nachgebildeten Franzöſiſchen Shawls beſteht darin, daß bei jenen die verſchiedenfarbigen Eintragsfäden, nur in den Grenzen ihres Erſcheinens hin- und hergehen, während bei dieſen die ſämmtlichen Schußfäden durch die ganze Breite des Gewebes ihren Lauf nehmen, und auf der Rückſeite deſſelben, ſo weit ſie dort loſe (unabgebunden) liegen bleiben, mit einer Scheere, in neuerer Zeit durch Maſchinen (Découpir—Maſchinen) ausgeſchnitten werden. Durch das erſt erwähnte Orientaliſche Verfahren werden Shawls

ohne Rückſeite gebildet, dagegen durch das letzterwähnte Franzöſiſche Verfahren Shawls mit einer linken Seite.

In der Nachahmung der Orientaliſchen Shawls hat insbeſondere Frankreich die größte Vollkommenheit erreicht; ſeine Fabrikate zeichnen ſich durch eine große Regelmäßigkeit und Vollkommenheit im Gewebe, durch eine täuſchende Nachahmung des Orientaliſchen Geſchmacks und der Orientaliſchen Muſter, beſonders aus.

In Frankreich beſchäftigen ſich die drei Städte Paris, Lyon und Nimes vorzüglich mit der Fabrikation der Shawls, von denen jede Stadt ihre eigenthümlichen Sorten macht. Paris arbeitet vorzugsweiſe die ſogenannten reinen Cachemire, deren Aufzug und ganze Muſterung aus reiner Cachemir-Wolle beſteht. Lyon ſtellt die ſogenannte Hindu-Cachemir-Shawls dar, deren Aufzug aus Seide, gewöhnlich doublirter Florettſeide, und deren Muſterung aus Cachemir-Wolle, oder Aufzug und Muſterung aus einer ganz feinen Wolle beſteht. Nimes fabrizirt die ſogenannten Hindu-Shawls aus Wolle, bei denen theilweiſe der Aufzug aus Florettſeide, theilweiſe aus Baumwolle beſteht, und die Muſterung aus mehr oder weniger feiner Wolle.

In Deutſchland iſt die Shawl-Fabrikation bis jetzt noch nicht zu einer beſondern Ausdehnung gelangt. Wien iſt es vorzugsweiſe, das ſich ſeit dem Anfange dieſes Jahrhunderts mit der Darſtellung dieſer Stoffe beſchäftigte, und eine ziemliche Vollkommenheit erreicht hat. Die Fabrikation dieſer Stoffe wurde daſelbſt durch Privilegien, ſo wie insbeſondere durch das Oeſterreichiſche Zollſyſtem auf dem dortigen Abſatzgebiet begünſtigt. Wien fertigt Shawls mit Orientaliſchen Muſtern und einem Werthe von 3 bis 50 Thalern an. In den billigen Sorten beſteht ſowohl der Aufzug als die Muſterung aus baumwollenen Garnen, in den feineren iſt der Aufzug Florettſeide; die Muſterung entweder durchgehends, mehr oder weniger feines Kammgarn, auch Streichgarn, oder auch theils dieſe Materialien und theils Baumwolle. —

Wie bei jedem gemuſterten Gewebe, iſt auch bei den Shawls der Grund von der Figur, oder der Muſterung zu unterſcheiden. Zum Grunde oder zum Fond wird gewöhnlich ein viel feineres Wollengarn gewählt, als zur Muſterung, die aus einem weichern dicken Geſpinnſt dargeſtellt wird. Der Zweck liegt nämlich darin, die Muſter erhaben oder vorſtehend zu bilden, was dem Gewebe das beſſere gefälligere Anſehen verleiht. Die gewöhnlichſten Grundfarben ſind ſchwarz in verſchiedenen Nüancen, roth, blau, weiß und einige helle Modefarben. Die Farben in der Muſterung ſind ſehr mannigfach, und erfordern viel Geſchmack in der Zuſammenſtellung. Fünf bis acht verſchiedene Farben ſind ſchon in den gewöhnlichſten Sorten enthalten, in den feineren öfter zehn bis funfzehn. Um den Grund recht klar darzuſtellen, wird gewöhnlich dem Aufzuge in denjenigen Stellen, die Grund bilden ſollen, eine andere Farbe gegeben, als in denjenigen, wo die Muſterung dargeſtellt wird. Dieſes verſchiedenartige Färben des Aufzuges, das man das Chiniren nennt, erfordert viel Sorgfalt und Uebung, und man

kann hierdurch Shawls herſtellen, die zwei oder vier verſchiedene Grundfarben haben, wodurch der Shawl in jeder Ecke eine andere Farbe erhält. — An die Cachemir-Shawls reihen ſich die ſogenannten Kabyl- oder Tartar-Shawls, mit Schottiſchen und lancirten Muſtern an; dieſe haben in Berlin ſeit den letzten zehn Jahren einen bedeutenden Fabrikationszweig zu bilden begonnen, und werden in den mannigfachſten Abwechſelungen und Zuſammenſetzungen aus reiner Wolle, oder aus Baumwolle in Verbindung mit Wolle und Seide erzeugt. Wer die Entwickelung und die Fortſchritte dieſes Fabrikationszweiges, von welchem unten bei den gemiſchten Geweben näher die Rede iſt, verfolgt hat, wird gewiß die Hoffnung nicht aufgeben, daß auch bald die Fabrikation der Franzöſiſchen Cachemir-Shawls im Vereinsgebiet heimiſch werden wird; zumal bei den Fortſchritten der Weberei die Fabrikationsmethoden dieſer Stoffe kein Geheimniß mehr ſind. Das induſtrielle Elberfeld ging mit gutem Beiſpiele voran, wir ſehen von dort Cachemir-Erzeugniſſe, die zumal als Anfang alle Aufmerkſamkeit verdienen, und die, wenn ſie erſt eine günſtige Meinung im Publikum erlangt haben, gewiß dazu dienen werden, eine Ausdehnung und Vervollkommnung dieſes Gewerbzweiges hervorzurufen. Die Wiener Shawlmanufaktur hat ſich während ihres ſchon mehr als 30jährigen Beſtehens auf einen bedeutenden Grad der Vollkommenheit gehoben. Im Allgemeinen vermißt man an den Wiener Shawls weder gute Zeichnung, noch ſchönes Material, und ſorgfältige Fabrikation; aber was den Wienern noch größtentheils fehlt, iſt die Selbſtſtändigkeit und der Reichthum in den Muſtern. Sie beſchränken ſich gewöhnlich auf Nachahmungen Franzöſiſcher Muſter, worin ſie allerdings viel Thätigkeit und Umſicht entwickeln. Aber bei einem der Mode unterliegenden Artikel, wie die Shawls ſind, bewirkt dies immer ein Zurückbleiben. Die Franzöſiſchen Shawls blenden bei oftmals geringerer Tüchtigkeit der techniſchen Ausführung, durch Originalität und Mannigfaltigkeit der Muſter und überflügeln hierin die Wiener weit. Aus dieſen Verhältniſſen, wozu noch die billigen Preiſe der Wiener Shawls kommen, hat ſich der Erfolg entwickelt, daß die letzteren in den geringen und Mittelſorten gut neben den Franzöſiſchen Shawls auftreten und den Platz behaupten können, wogegen in dem Kreiſe derjenigen Abnehmer, welche die feinen Shawls kaufen, alſo auf den Preis weniger als auf vollendete Schönheit und originelle Neuheit der Muſter achten, den Franzöſiſchen das Uebergewicht noch lange bleiben wird. Man findet daher auch, daß die Wiener Fabrikation ſich auf die theuerſten Shawls mit wollener Kette gar nicht erſtreckt, ſondern nur ſolche mit florettſeidener Kette (halbſeidene Shawls) liefert. In den Deutſchen Zollvereins-Staaten iſt die Shawlfabrikation zur Zeit noch unbedeutend, und die einzige Elberfelder Fabrik, welche Shawls ausgeſtellt hat, betreibt dieſen Geſchäftszweig erſt ſeit Kurzem, iſt auch, ſoviel bekannt, bisher die einzige im Zollverein, von der dieſer Artikel in einigem Umfange verfertigt wird. Zur ſpeziellen Betrachtung der einzelnen

Shawl-Ausſtellungen übergehend, ſind zuerſt die Beurtheilungsgründe zu erwähnen.

Zu einem guten gelungenen Shawl gehört Feinheit und Weichheit des Geſpinnſtes, Feſtigkeit und Dehnbarkeit des Gewebes, geſchmackvolle Ausführung des Muſters, richtige Farbenſtellung, gute Farben, und zuletzt gute Appretur und Decoupirung. Letztere, die das Wegbringen der flottliegenden Schußfäden auf der linken Seite des Gewebes bezweckt, iſt es insbeſondere, die zu einer Vollkommenheit der Waare viel beiträgt, und die gerade in den Franzöſiſchen Fabrikaten vorzüglich iſt. — In wie weit die vorſtehend erwähnten Umſtände bei unſeren Deutſchen Fabrikaten zur größeren oder geringeren Zufriedenheit vorhanden ſind wird aus nachfolgender ſpezieller Beurtheilung hervorgehen.

Fünf Fabrikanten nur haben Shawls ausgeſtellt, davon 4 aus Wien und 1 aus Elberfeld.

a. Oeſterreichiſche Ausſteller.

1. Joſeph Zeiſel in Wien 30 Stück Shawltücher und 6 Stück Long-Shawls, im Preiſe von 30 bis 40 Fl. Convent.-Münze (etwa 9 bis 28 Rthlr. Preußiſch). — Dieſe Fabrik beſteht ſeit dem Jahre 1810, wo ſie von dem vorigen Eigenthümer Joh. Blümel gegründet wurde, beſchäftigt gegenwärtig an 250 Perſonen und liefert jährlich 9 bis 10,000 Stück. Sie wendet zur Kette ihrer Shawls Engliſche gezwirnte Florettſeide (ſogenannte Fantaisie), zum Grundſchuß Oeſterreichiſche Baumwollgarne, zur Laneirung Mähriſche Streichgarne aus Mähriſcher und Ungariſcher Wolle an. Das Cachemir-Geſpinnſt zu ihren feinſten Produkten bezieht ſie aus Frankreich. Der gegenwärtige Beſitzer betreibt das Geſchäft ſeit 1831. Die bemerkenswertheſten Stücke unter der Ausſtellung ſind: Ein Shawl sans envers, d. h. auf beiden Seiten rechts. Das Muſter iſt allerdings auf beiden Seiten vorhanden, allein trotz der bewunderniswürdig ſaubern Decoupirung iſt doch die eine Seite weit weniger ſchön, als die andere; und durch die abgeänderte Art des Köpers, vermöge welcher die Zweiſeitigkeit des Muſters erreicht wurde, geht ein Theil des Effektes ſelbſt auf der ſchönern Seite verloren. Es iſt demnach die Frage, ob dieſe Art Shawls wirklich ſo viel Vorzug hat, daß ſie ſich dauernde Geltung verſchaffen kann.

Mehrere Shawls mit zwei und ſelbſt mit vier verſchiedenen Grundfarben (à deux fonds und à quatre fonds), welche beim Tragen den Vortheil darbieten, daß ſie, ſo oder anders zuſammen gelegt, gleichſam die Stelle von zwei oder vier Shawls vertreten.

Einige ſehr ſchöne Shawls mit Einſchuß von Cachmir-Ziegenhaar (Ternaux—Wolle), worunter z. B. ein weißer beſonders hervorgehoben zu werden verdient.

2. Joſeph Berger in Wien 24 Stück Shawls und Shawl-Tücher, mit Kette aus Engliſchem florettſeiden Geſpinnſt, und Einſchuß aus theils

Oeſterreichiſchen, theils Sächſiſchen Kammwollgarnen. Die Muſter derſelben ſind ſowohl was Zeichnung, als was ſchöne und lebhafte Farben betrifft, größtentheils ſehr zu loben. Der Ausſteller betreibt ſein Geſchäft in erheblichem Umfange und die Fabrik genießt eines altbewährten guten Rufs.

3. Wilhelm Reinhold in Wien 30 Stück Shawls und Tücher von 15 bis zu 26 Rthlr., 1 Stück auch zu 40 Rthlr. und 1 zu 42 Rthlr. Kette von Engliſcher Florettſeide, Schuß und Lancirung meiſt aus wollenen Garnen Oeſterreichiſcher Fabriken. Hinſichtlich der Muſter ſteht dieſe Fabrik wohl keiner der beiden vorhergenannten nach; die größte Anzahl der ausgeſtellten Stücke beſteht jedoch in mittelfeiner und geringerer Waare, die in bedeutender Menge fabrizirt werden muß, da das Etabliſſement nach der Angabe des Eigenthümers 500 bis 600 Arbeiter beſchäftigt.

4. Johann Martinek in Wien 20 Stück Shawls und Shawltücher, zu 4 Fl. bis 55 Fl. Conv.-Münze (etwa $2\frac{1}{3}$ bis $38\frac{1}{2}$ Rthlr.). Gute Muſter ſind allerdings darunter, aber die Arbeit iſt nicht durchgehends von der größten Präciſion, namentlich die Decoupirung hin und wieder etwas unſauber.

Die Art und Weiſe, wie die Fabrikanten zu ihren Muſtern gelangen, iſt in Beziehung auf die Shawlfabrikation von beſonderer Wichtigkeit. In Frankreich und zwar in Paris, Lyon, Mühlhauſen und an anderen Orten giebt es ſelbſtſtändige Manufakturzeichner, nach deren Zeichnungen auf der letzten Pariſer Ausſtellung beinahe die meiſten der prachtvollen Shawls der Pariſer Fabrikanten ausgeführt waren. Wenn nun mit Recht bemerkt iſt, daß manche Oſterreichiſche Shawls nach Franzöſiſchen Zeichnungen ausgeführt ſeien, ſo kann man allerdings ebenſo mit Recht bedauern, daß es in Deutſchland noch an Anregung, Erfindungsgeiſt oder Geſchmack zur Entwerfung eben ſo ſchöner Muſter fehle: keineswegs aber ſteht der Oeſterreichiſche Shawlfabrikant als ſolcher, wenn er Deſſins von einem Franzöſiſchen Deſſinzeichner kauft, hierbei in einem ungünſtigern Lichte als der Franzöſiſche, der ebenſo verfährt. Anders iſt es freilich mit den nicht ſelten vorkommenden Nachahmungen fremder Waaren. Ueber das eigentliche Sachverhältniß hinſichts der Deſſins, welche für alle gemuſterten Zeuge von ſo großer Wichtigkeit ſind, wird unten in einem beſondern § Näheres mitgetheilt werden.

Die Wiener Shawlmanufakturen verſorgen den ganzen Kaiſerſtaat, in welchem die fremden Shawls an Eingangszoll 36 Kreuzer vom Gulden des Werths zu tragen haben, mit dieſem Erforderniß weit mehr als ihre Franzöſiſchen Gewerbsgenoſſen. Der Herr von Arthaber in Wien eröffnete den Ausfuhrhandel mit dieſen Erzeugniſſen und hat vom Jahr 1825 bis zum Jahr 1834 für 3 Millionen Gulden Conv.-Münze Oeſterreichiſche Shawls ausgeführt. In neuerer Zeit hat ſich dieſer Handel ohne Zweifel noch vermehrt. Er geht hauptſächlich nach Polen, Rußland und Italien. In den übrigen Deutſchen Staaten tritt der Wiener Manufaktur die Franzöſiſche mit überwiegender Mächtigkeit entgegen, ſo daß, ihr in den wohlfeileren Gattungen nicht unbeträchtlicher Abſatz hier doch im Ganzen gedrückt iſt;

in den ganz billigen Sorten haben ſie allerdings die Franzöſiſchen Erzeugniſſe vom Deutſchen Markt verdrängt.

b. C. R. Hötte und Schlieper zu Elberfeld ſandten 15 Stück Shawls mit florettſeidener Kette aus England und der Schweiz, wollenem Einſchuſſe und wollener Lancirung aus Deutſchen Geſpinnſten, darunter ein Stück noch nicht decoupirt, um zu zeigen, daß keine Baumwolle in den Lancir-Schuß eingemengt iſt. Die Preiſe gehen von 14 Rthlrn. bis zu 20 Rthlrn. und ſind im Allgemeinen der Qualität der Waaren wohl angemeſſen, welche letztere ſich nicht auf feinere Sorten erſtreckt. Dieſe Fabrikate verdienen, neben den zuvor erwähnten, rühmliche Anerkennung wegen der in ſo kurzer Zeit, ſeit dem Entſtehen der Fabrik gemachten Leiſtungen, welche um ſo erfreulicher erſcheinen, als ſie Angeſichts der großen Schwierigkeiten, denen dieſer Fabrikationszweig bei der mäßigen Zollbelaſtung fremder Shawls im Zollverein, zu begegnen hat, errungen worden ſind. Die eingelieferten Shawls zeigen von großer Sorgfalt in der Vorrichtung der Stühle und in der Ausführung der Arbeit, ſo daß ſie in Güte der Weberei mit den Franzöſiſchen konkurriren, während ſie mit den Wienern in ähnlichen Preiſen ſtehen. Mehr laſſen die Muſter zu wünſchen übrig, ein Mangel, der vielen derartigen Erzeugniſſen des Deutſchen Gewerbfleißes noch anklebt. Zum Gedeihen dieſes Fabrikationszweiges iſt außer den, nicht hierher gehörigen Zollfragen empfohlen, aus Frankreich Zeichner für neue Muſter kommen zu laſſen, Schulen zur Bildung hieſiger Zeichner zu gründen, und dadurch das Deutſche Erzeugniß mehr von ausländiſchen Moden unabhängig zu machen; mehrere Fabriken würden ſich mit ihm beſchäftigen können, und ſo würde die Mannigfaltigkeit der Erzeugniſſe nach und nach in eine Konkurrenz mit dem Auslande treten können.

Der Wunſch, dieſen wichtigen Fabrikationszweig im Zollverein recht einheimiſch zu machen, erſcheint begründet; denn da wir von dem auf inländiſchen Fabriken, aus inländiſcher Wolle erzielten Kamm- und Streichgarnen das erforderliche Material bereits in der größten Vollkommenheit beſitzen, die dazu nöthigen Maſchinen theils vorhanden, theils zu beſchaffen ſind, und es an geſchickten Arbeitern zur Ausführung eben ſo wenig fehlt, ſo würden wir im Stande ſein, den Rohſtoff im Inlande bis zur höchſten Vollkommenheit zu verarbeiten.

Jetzt geht der bei Weitem größere Theil der einheimiſchen für dieſe Waare geeigneten Kammgarne ins Ausland, um dort zur Fabrikation dieſer Shawls verwendet zu werden; während bedeutende Summen alljährlich ins Ausland zum Ankauf dieſer Artikel fließen, ohne der Zollkaſſe ein Bedeutendes einzubringen, da bei dem Verzollungsmaßſtabe des Vereines, die feinen Gattungen mitunter nur zu $\frac{1}{2}$ % ihres Preiſes getroffen werden. Da dieſer Fabrikationszweig außerdem noch den Vorzug hat, daß er den höchſten Arbeitslohn zu zahlen geſtattet, daß er im Verhältniſſe der erzielten Waaren eine beträchtlichere Anzahl Arbeiter als andere Zweige beſchäftigt,

daß endlich unausgeſetzt im ganzen Jahre gearbeitet werden kann, da die ſchwierigere Arbeit das Anſammeln der Vorräthe und die dadurch entſtehende Ueberhäufung verhindert, ſo gewährt derſelbe in volkswirthſchaftlicher Beziehung um ſo größere Vortheile.

§. 29.
Waldwolle und andere Woll-Surrogate, auch Holzweberei.

Der bei ſteigender Bevölkerung zunehmende Bedarf an Bekleidungsſtoffen, Decken, Teppichen und anderen Geweben, ſodann auch die bei zunehmender Bodenkultur ſteigenden Produktions-Koſten der Schafwolle, haben bei ängſtlichen Leuten ſchon mehrfach den Gedanken hervorgerufen, ob dem Bedürfniß an Spinn- und Webeſtoff auch auf die Dauer werde genügt werden können, ob nicht unſere Enkel aus Mangel an Wolle werden frieren müſſen? ob, wenn bei uns die Mehrzahl der Hütungen durch den Pflug aufgebrochen worden, die Prairieen und Wälder der neuen Welt unſeren Wollbedarf auch zu hinlänglich wohlfeilen Preiſen liefern werden? Hiermit ſteht denn auch das Suchen nach anderen Mitteln, wodurch man die Zwecke der Wolle erreichen könnte, in Verbindung.

1. Einer der verbreitetſten deutſchen Waldbäume, die Kiefer (pinus sylvestris), erzeugt in ſeinen Nadeln außer verſchiedenen anderen Subſtanzen einen Faſerſtoff, welcher ſich zum Verſpinnen und zur Watten-Verfertigung eignet. Der Fabrikbeſitzer Joſeph Weiß zu Ziegenhals in Oberſchleſien hat ſeit einigen Jahren dieſes bisher unbeachtete Material zu Bettdecken, Unterröcken, Matratzen und Kiſſen verarbeitet. Zur diesjährigen Gewerbe-Ausſtellung hat derſelbe eingeſendet:

2 Steppdecken, hievon eine mit ſeidenem Ueberzug	à	21	Rthlr.	15	Sgr.
die andere mit halbleinenem	„ à	3	„	15	„
1 Damenunterrock		2	„	20	„
1 Matratze mit Federn		11	„	—	„
1 Keilkiſſen		2	„	17½	„
1 Lazareth-Decke		3	„	15	„
2 ſeidene Decken	à	21	„	—	„

zu deren Füllung und Fütterung die von ihm ſo genannte Waldwolle verwendet worden iſt. Dieſe Waldwolle beſtätigt in den eingeſandten Stücken ihre Anwendbarkeit für die genannten Zwecke. Inſofern nun eine Verwerthung eines ſonſt nicht zu techniſchen Zwecken benutzten Rohmaterials ſtattfindet, können die Bemühungen und Leiſtungen des Einſenders nur lobend erwähnt werden. Der Ausſteller behauptet, daß die von den Kiefernadeln bei ihrer Verarbeitung zu dieſem Zwecke abgekochte Brühe eine beſondere Heilkraft gegen Gicht und andere Leiden beſäße und bereits von dort einheimiſchen und auswärtigen Aerzten mit vielem Erfolge zu Bädern verordnet würde. Außerdem würde bei der Zubereitung der Waldwolle aus den Kiefernadeln ein ätheriſches Oel gewonnen, welches nach nochmaligem Abziehen farblos er-

Digitized by Google

ſcheine und ſich insbeſondere zur Verwendung für ſchnell trocknende feine Lacke eigne.

Endlich ſoll der balſamiſche eigenthümliche Geruch, den die Waldwolle lange Zeit behauptet, weſentlich zur Abhaltung der Motten dienen, welche Eigenſchaft die Anwendung derſelben zum Polſtern von Möbeln ſehr empfehlen würde.

In dem fortgeſetzten Bemühen, ſein neues Erzeugniß der Vervollkommnung immer näher zu führen, hat der ſchon mehrfach öffentlich belobte Ausſteller in neueſter Zeit verſucht, aus dieſer Waldwolle Fußteppiche zu bereiten, welche ebenfalls für Gichtkranke eine wohlthätige Wirkung ausüben ſollen. Er hat auch von dieſen Waaren eingeſendet, welche abſichtlich aus der roheſten Waldwolle gefertigt ſind. Es iſt zwar bei dieſen Erzeugniſſen, deren heilkräftige Wirkungen zu prüfen den Aerzten überlaſſen bleiben muß, die Unvollkommenheit des Anfanges nicht zu verkennen, nach der Beſchaffenheit des Gewebes möchten ſich indeſſen an dieſen Verſuch wohl Hoffnungen für die Nützlichkeit der Erfindung knüpfen laſſen. Wenn auch nur ein zum Spinnen der gröberen Garnnummern geeigneter Stoff darin gewonnen iſt, ſo verdient die Entdeckung ſchon lebhafte Anerkennung und iſt geeignet, die Beſorgniſſe vor künftigem Wollmangel zu beſeitigen. Der Faden des Geſpinnſtes hat indeſſen immer noch einige hervorſtehende Spitzen, und ſcheint dieſes Material an Schmiegſamkeit und Filzbarkeit auch der gröberen Wolle nachzuſtehen.

2. S. W. Wulff aus Werden an der Ruhr hat zwei Proben feiner aus Abfällen von Schafwolle und alten wollenen Geweben gewonnenen weißen und dunkelen Wollfüllung für Matratzen, Decken und Kiſſen eingeſendet. Die weiße Wollfüllung koſtet das Pfund 3 Groſchen, die graue $2\frac{1}{2}$ Groſchen; zu einer Matratze ſind 20 bis 25 Pfund, zu einem Kiſſen $3\frac{1}{2}$ bis 4 Pfund erforderlich. Schon öfter iſt davon die Rede geweſen, ob nicht durch eine Umarbeitung bereits gebrauchter Wolle ein Spinn- und Füllſtoff zu gewinnen ſei, welcher hinſichts ſeiner Wohlfeilheit, Brauchbarkeit und Dauer mit roher Wolle, Federn, Roßhaaren, Moos, Stroh und Seegras in Konkurrenz treten könnte.

3. Der Fabrikant Wollheim aus Berlin hat kleine Proben ſogenannter Shoddy-Wolle, aus alten unbrauchbaren tuchenen Hadern wieder verſpinnbar gemacht, in weißer, rother und blauer Farbe, ſo wie auch einige aus dieſem Spinnſtoff gelieferte Garne und Gewebe: ein roth karrirtes Umſchlagetuch, $2\frac{1}{4}$ Ellen breit, und ein bedrucktes Teppichzeug ausgeſtellt, welche für dieſe Zwecke gut gearbeitet waren. Die für dieſen Zweig beſtimmte Fabrik iſt augenblicklich bis zur Herſtellung einer neuen Dampfmaſchine unterbrochen.

4. Bedeutender waren die Proben von Shoddy-Wolle, von den daraus gefertigten weißen und gefärbten Garnen und verſchiedenartigen Tuchen, welche das Haus Roſenhain u. Comp. zu Berlin und Köpenick ausgeſtellt hatte.

Die Einſender haben ſchon ſeit Jahren beharrlich die Verwerthung eines ſonſt nutzlos geweſenen Materials verfolgt und machen namentlich nach dem Auslande nicht unbedeutende Geſchäfte. In der Vorausſetzung, daß bei dieſem Artikel die Waaren, als aus Shoddy-Wolle gefertigt, getreulich angegeben werden, ſind ſolche Anſtrengungen nur lobend anzuerkennen. Zur Verſpinnung für grobe Garne bis zu $1\frac{1}{2}$ und 2 Stück auf das Pfund und zu geringen Tuchſorten iſt dieſer wiederbelebte Spinnſtoff dann völlig brauchbar, wenn derſelbe noch mit einiger rohen Wolle vermiſcht wird, indem er ſich dann zu einem lockeren dehnbaren Faden wohl zuſammenfügt, eine mäßige Walke und Rauherei wohl verträgt und auch Farben aller Art annimmt. Bei feinerem Geſpinnſt und bei einer ſtarken Appretur würde dagegen ein ſo kurzfaſeriges Material den Anforderungen ſchwerlich genügen, und ſcheint es außer der Macht der Technik zu liegen, ihm für dieſe Zwecke eine genügende Haltbarkeit zu verſchaffen.

5. Der Fabrikbeſitzer und Kaufmann Friedrich Mehwald in Breslau, hatte aus ſeiner patentirten Holzweberei, der einzigen in den Vereinslanden, einige neuere Proben, die in großer Menge fabrizirt und zum Handel verwendet wurden, eingeſendet. Um nicht zu viel Raum in Anſpruch zu nehmen, waren die Proben theils ökonomiſch gewebt, theils raumſparend auf 2 verſchiedenen Rollen zuſammengeſetzt. Ob die Erfindung von praktiſcher Wichtigkeit werden wird, muß der Erfolg lehren.

6. Der Landesälteſte Rittergutsbeſitzer von Thielau auf Lampersdorf bei Frankenſtein hatte verſchiedene Proben ſeiner Espenholz-Spanarbeiten, nämlich bunte Zeuge, aus ſolchen Spanplatten verfertigt, und einen Sommerhut, grün in Tirolerform, eingeſendet.

§. 30.

Wollſammete oder Plüſche und Velpel.

Die Bezeichnung Sammet wird im engeren Sinne dem vorerwähnten ſeidenen Gewebe beigelegt, auf deſſen Oberfläche kurze Fädchen haarartig hervorſtehen, wodurch es eine Eigenthümlichkeit im Anſehen und Anfühlen erhält. Bei dem Fortſchreiten des Gewerbfleißes iſt man nun dazu übergegangen, auch ſolche ſammetartige Gewebe aus Wolle und Baumwolle zu verfertigen.

Vergleicht man die Zuſammenſetzung des Sammets im Vergleich mit der der glatten und geköperten Gewebe, ſo findet man, daß letztere aus zwei Fäden-Abtheilungen, Kette und Schuß, beſtehen, welche dergeſtalt mit einander verſchlungen ſind, daß jeder Schuß- oder Eintragfaden entweder abwechſelnd ober- und unterhalb der Kettfäden liegt, oder mehrere Kettfäden frei liegen läßt und nur einen überdeckt. Beim Sammet hingegen findet man außer dieſen beiden Abtheilungen noch eine dritte, die in kürzeren oder längeren Faſern oder Schleifen auf der Oberfläche des Gewebes eingewebt iſt. Dieſe dritte Abtheilung von Fäden bildet den eigentlichen Charakter des Sammets,

den Flor, und wird durch die ſogenannte Florkette (Poil) hervorgebracht, während die beiden andern, aus der Grundkette (Unterkette) und dem Einſchuß beſtehend, das glatte oder geköperte Grundgewebe bilden.

Der Flor wird durch ein eigenthümliches Verfahren beim Weben gebildet, wodurch über dem Stoffe aufrecht ſtehende Schleifen entſtehen, die das Gewebe entweder aufgeſchnitten mit aufrechtſtehenden Haaren, oder unaufgeſchnitten mit Maſchen oder Locken bedecken. Man unterſcheidet hiernach geſchnittene oder geſchorene, und ungeſchnittene oder gelockte Sammete. Viele Sammetgewebe werden auch ſo dargeſtellt, daß in ihnen gewiſſe Schleifen aufgeſchnitten und andere nicht aufgeſchnitten werden, und man nennt ſolche halbgeſchnittene oder halbgeſchorene Sammete.

Durch die Bezeichnung wollener oder baumwollener Sammet wird das Material des Flors ohne Rückſicht auf das der Grundkette und des Schuſſes verſtanden. Was das Material zur Grundkette betrifft, ſo findet man in älteren Erzeugniſſen wollene und leinene Garne faſt durchgehends angewandt. In neuerer Zeit wendet man jedoch größtentheils baumwollenes, weniger leinenes und nur ſelten wollenes Garn an. Baumwollenes Garn wird zu dieſem Behuf in den Nummern 10 bis 16 Water einfach oder 20 bis 30 dublirt in guter oder beſter Qualität benutzt, ſo daß aus den einfachen Sorten meiſt die ordinairen und aus den feinern dublirten die feineren Sorten gemacht werden. Von leinenem Garn ſind die Nummern 20 bis 45 nach dem Engliſchen Eintheilungsſyſtem die gebräuchlichſten, und nur zu Sammet-Teppichen werden ſtärkere Nummern auch von Handgeſpinnſt angewandt. Bei wollenen Geweben, die roh dargeſtellt und als fertiges Gewebe (im Stück) gefärbt werden, muß der Grundkette die entſprechende Farbe ſchon vorher gegeben werden, weil Baumwolle und Leinen in Verbindung mit Wolle beim Färben der letztern nicht mitfärbt. Der Umſtand, daß nicht jede Farbe auf Baumwolle und Leinen ſo ächt dargeſtellt werden kann, daß ſolche beim Färben der Wolle unverändert bliebe, macht es nöthig, die baumwollene Grundkette nur in ſolchen Farben anzuwenden, die erfahrungsmäßig beim Färben der Wollen unverändert bleiben. Zu dieſen Farben gehören nun Blau, rein aus der Indigoküpe, Türkiſch oder Elberfelder Roth, Braun aus Krapp, und ein gutes ächtes Schwarz.

Zum Schuß des Grundgewebes wird ebenfalls baumwollenes Garn am meiſten angewandt und zwar in den Nummern 6 bis 30 in Mule- auch Watergeſpinnſt. Die Anwendung dieſer verſchiedenen Nummern wird von der Qualität und Gattung des darzuſtellenden Gewebes, die Farben von denen der Grundkette beſtimmt.

Zur Florkette werden am Beſten gezwirnte, jedoch nicht zu drall gedrehte Garne verwendet, und zwar zu baumwollenen Sammetarten die Nummern 20 bis 30 zweifach, oder 30 bis 50 dreifach, oder 50 bis 70 vierfach, von denen die letztern ein viel ſchöneres Fabrikat liefern als die erſtern.

Baumwollene Sammete werden nur farbig dargeſtellt und zwar weniger

einfarbig als in Melangen, wozu verſchiedene farbige Fäden zu einem Faden gezwirnt werden.

Zu wollenen Sammeten werden entweder *Kamm-* oder Worſtedgarne in den Nummern 16 bis 30 zwei- und dreifach gezwirnt, oder *Kameel-* ſogenannte Mohairgarne in den Nummern 20 bis 50 zweifach angewendet.

Dieſe ſammetartigen Gewebe aus Kameelgarn und Wolle werden in *Velpel* oder *Plüſche*, je nachdem ſie einen längern oder kürzeren Flor haben, eingetheilt. Dieſe Bezeichnungen ſind jedoch ſehr relativ, und werden mitunter ganz beliebig, auch wohl als gleichbedeutend angewendet.

Dieſe Stoffe haben zwar ſeit dem Mittelalter, namentlich in den Niederlanden und Belgien, eine Verwendung zur Kleidung gefunden, aber ſie waren ſehr ſchwer, und für den allgemeinen Verbrauch zu theuer. Die jetzige Nachahmung dagegen iſt ſo abweichend, daß ſie als eine neue Darſtellungsweiſe betrachtet werden kann. Es giebt jetzt Velpel-Sorten, deren ganzer Koſtenpreis kaum ſo viel beträgt, wie das frühere Arbeitslohn, und dieſes hat ihnen eine weit ausgebreitete allgemeine Anwendung verſchafft.

Mit der Fabrikation von Velpel und Plüſchen aus Wolle und Kameelgarn, beſchäftigten ſich ſchon im vorigen Jahrhunderte: England und Holland, auch Berlin, Gera und einige andere deutſche Städte, ſo wie insbeſondere in Frankreich die Städte Abbeville und Amiens, im Departement der Saone. Schon damals kannte man die jetzt wiederum ſehr gangbaren Velours d'Utrecht, in deren Darſtellung insbeſondere die genannten Franzöſiſchen Städte berühmt geworden. Noch gegenwärtig iſt Amiens der Ort, von wo dieſe Stoffe, in einer beſonderen Vollkommenheit, geliefert werden; jedoch können wir mit Vergnügen hier anführen: daß dieſe Städte in neueſter Zeit an Berlin eine würdige Konkurrentin gefunden haben.

Behufs einer ſyſtematiſchen Eintheilung der verſchiedenen Sorten dieſer Fabrikate unterſcheiden wir ſolche zunächſt:

A. *Nach den Beſtandtheilen (Materialien)*: baumwollene, wollene und ſolche von Kameelgarne.

B. *Nach den Eigenthümlichkeiten der Oberfläche*: in gelockte, halbgelockte (halbgeſchorene) und in geſchnittene (geſchorene).

C. *Nach deren Verwendung*: in *Kragen-* und *Mützen*-Velpel, in *Meubel*-Plüſch oder Velour und *Livrée*-Velpel.

Nimmt man dieſe letzte Abtheilung „nach der Verwendung" als die für den Handel paſſendſte an, ſo iſt über den frühern und den gegenwärtigen Standpunkt dieſer verſchiedenen Zweige Folgendes mitzutheilen.

I. Die *Kragen-* und *Mützen*-Velpel, die vor etwa 10 Jahren von Deutſchen Manufakturen in einem größern Betriebsumfange dargeſtellt wurden, waren:

1. *ganz wollene, gelockte*. Zur Darſtellung dieſer Stoffe nahm man zur Grundkette zweifach, zum Flore drei- auch vierfach gezwirntes, zum Schuß einfaches Engliſches Kamm- ſo wie Worſted-Garn. Die Waare

Google

wurde früher roh, in einer Breite von 17 bis 18 Zoll dargeſtellt, im Stücke gefärbt, und die Berliner Elle mit einem Thaler und darüber verkauft. Seit jener Zeit hat man nach und nach die Waare ebenſo anſehnlich und zweckdienlich, aber wohlfeiler darzuſtellen geſucht, und man fertigt ſolche gegenwärtig aus baumwollener Grundkette und baumwollenem Einſchuß, nur mit wollener Florkette, und verkauft die Elle mit $5\frac{1}{2}$ bis 6 Sgr., während das frühere Arbeitslohn allein $7\frac{1}{2}$ Sgr. betrug. Nach der Höhe und der Verſetzung der Locken, unterſcheidet man die erwähnten Plüſchgattungen in klein-, mittel- und großgelockte, die man auch unter den Benennungen: Krimmer, Aſtrachan u. ſ. w. im Handel kennt.

Die gelockten Plüſche werden einfarbig, farbig, geſtreift, mit farbigen Punkten, und ferner gemuſtert, auf glattem Grunde dargeſtellt.

Der Unterſchied in den Preiſen wechſelt bei dieſen verſchiedenen Sorten nur um ein Geringes, etwa um $\frac{1}{2}$ bis $1\frac{1}{2}$ Sgr. auf die Elle.

2. Halbgelockte, oder halbgeſchnittene, auch halbgeſchorne Velpel werden ſeit etwa 8 Jahren angefertigt, und haben eine gleiche Preis-Veränderung wie die erwähnten gelockten erlitten. Auch zu dieſen wendet man gegenwärtig zur Grundkette und zum Grundſchuß baumwollen Garn, und zum Flore engliſch dublirtes Kammgarn an; der Verkaufspreis einer Elle iſt 8 bis 10 Sgr., während der frühere 25 Sgr. bis 1 Rthlr. betrug.

3. Ganz geſchnittene oder geſchorene Velpel, ganz aus Baumwolle, werden unter der Benennung Caſtorin, Hermelin dargeſtellt, und gegenwärtig mit 7 bis $7\frac{1}{2}$ Sgr. pr. Elle verkauft, während der frühere Preis 15 bis 20 Sgr. betrug.

4. Ganz geſchnittene oder geſchorene Velpel mit Flor von Kameelgarn, unter der Benennung Biber, Pallas, Palletot, Tôpe, Tiger, Leopard, Talupp u. ſ. w. bekannt, ſind diejenigen Stoffe, die ſeit etwa 6 Jahren am meiſten gangbar ſind. Sie beſtehen aus baumwollener Grundkette, baumwollenem Schuß und aus einem Flor von Kameelgarn, haben meiſt eine Breite von 17 bis 18 Zoll; ſie werden roh angefertigt und ſodann im Stücke gefärbt.

Die verſchiedenen hierher gehörigen Sorten ſind:

a. Biber mit langhaarigem Flore in verſchiedenen Qualitäten, auch einfarbig und geflammt unter der Benennung Tiger. Bei letzterem wird zum Flore häufig wollen Garn, bei erſterem in der Regel Kameelgarn verwendet.

Die Qualitäten dieſer Sorte werden bedingt durch die Dichtheit in den Florfäden und die Höhe der Ruthen. Die gewöhnlichen Verkaufspreiſe ſind 15 bis $22\frac{1}{2}$ Sgr. für die Elle.

b. Pallas oder Palletot hat kürzeren Flor als der Biber, und eine abweichende Verbindung der Kettfäden. Er wird ebenfalls aus baumwollener Grundkette, baumwollenem Schuß und mit kameelgarnenem Flore in verſchiedenen Qualitäten gefertigt und im Stücke gefärbt. Die Verkaufs-

Digitized by Google

preiſe variiren je nach der Qualität zwiſchen 15 und 25 Sgr. Die gangbarſten Farben ſind ſchwarz und braun, die glatt und auch mit eingepreßten Muſtern als Talupp gefordert werden.

Auch Modefarben-Stücke mit aufgedruckten Muſtern (Leopard), ſo wie rothe mit ſchwarz geſpitztem Flore (Transparent) ſind beliebte Sorten.

Andere Sorten geſchnittener Velpel, mit farbig eingewebten Muſtern, werden unter dem Namen *Mehrpoilige* bezeichnet, und ſind zu ſehr dem veränderten Geſchmacke der Mode unterworfen. Daſſelbe gilt auch vom ſtreifigen und halbgeſchnittenen Pallas. Die Preiſe dieſer zuletzt angeführten Sorte richten ſich nach denen der glatten Pallas, und werden mit Berückſichtigung des hinzutretenden Drucker- und Preſſerlohns geſtellt.

II. *Meubel-Plüſch* oder *Velours d'Utrecht*. Die verſchiedenen Qualitäten, in welchen dieſes gefällige und brauchbare Zeug dargeſtellt wird, werden beſtimmt:

1. nach der Anzahl der Poilefäden,
2. nach der Anzahl der Ruthen,
3. nach der Höhe des Flors und
4. nach dem verwendeten Material.

Die beſte Qualität (A. A.) pflegt 1000 Florfäden und 1120 bis 1150 Ruthen in dem Raume einer Elle zu enthalten und aus leinener oder baumwollener Grundkette gefertigt zu werden; ſie koſtet beim Engrosverkauf 40 bis 60 Sgr. die Elle. Die dritte Qualität (B.) pflegt etwa 840 Florfäden und 960 bis 1000 Ruthen in der Elle zu haben und aus baumwollener Grundkette gefertigt zu werden, zu 30 bis 40 Sgr. die Elle; die zweite Qualität (A.) ſteht in Dichtigkeit und Preis zwiſchen beiden.

Die Fabrikation wird ſeit etwa 4 Jahren in Berlin und auch in der Preußiſchen Rheinprovinz, mit zunehmendem Glücke, und in größerer Vollkommenheit betrieben, ſo daß die jetzigen Fabrikate, den oben erwähnten aus Amiens, wohl ſchon an die Seite geſtellt werden können.

Die Velours d'Utrecht beſtehen aus einer leinenen oder baumwollenen Kette, baumwollenem Schuſſe und dem beſten Kameelgarne im Flore; ſie werden in den verſchiedenen Qualitäten 22 bis 24 Zoll breit, roh angefertigt, und im Stücke gefärbt. Velour d'Utrecht mit eingepreßten Muſtern (Velour gauffré) wird im Allgemeinen jetzt weniger als früher gewählt, iſt jedoch noch immer ziemlich beliebt.

III. *Livrée-Plüſch*. In dieſer Gattung leiſtet Deutſchland bis jetzt nur noch Unvollkommenes, und der Bedarf hierin wird größtentheils von England bezogen. So einfach auch die Weberei dieſes Stoffes iſt, konnte man doch denſelben bisher nicht in der gebräuchlichſten Qualität herſtellen, weil die Deutſchen Webeſtühle hierzu wenig geeignet ſind.

Der engliſche Livrée-Plüſch hat zur Grundkette und zum Schuß Wollen- und zum Flore Kameelgarn, und einen ganz kurzen, ſehr dichten niedergepreßten Flor.

Wir wenden uns zu den einzelnen, auf der Gewerbe-Ausſtellung befindlichen Stücken dieſes Fabrikates und bemerken, daß Hauptrückſichten bei der Beurtheilung neben dem Preiſe, die Beſchaffenheit des Materials, der Weberei, der Muſter, der Farbe und des Flors geweſen ſind.

1. Der Wollen- und Baumwollwaarenfabrikant Sal. Simon in Berlin (Kat. Nr. 33), verarbeitet mit 200 bis 250 Arbeitern Deutſche und Engliſche Woll- und Baumwollgarne zu mannigfaltigen Geweben. Die von ihm, außer den unten zu erwähnenden gemiſchten Geweben, ausgeſtellten Plüſche: glatte, gepreßte und geſtreifte, ſind ſowohl in Farbe als Qualität ganz gelungen, und die Preiſe der Beſchaffenheit des Fabrikats angemeſſen, ſo daß die Waare gelobt zu werden verdient.

2. D. J. Lehmann in Berlin (Kat. Nr. 77), Seiden-, Wollen- und Baumwollenwaarenfabrikant, mit etwa 60 Stühlen in mittleren, ſchweren und feinen Qualitäten arbeitend, hatte mehrere Kunſtgewebe in Plüſch, Möbelvelour und Chenille, Prima und Sekunda Möbelvelour zu den Preiſen von 45 bis 52½ Sgr. die Elle, Satin d'Amérique, glatte, gepreßte, transparente und getigerte Mohairplüſche, Cachemirweſten, halbwollene Buckſkins und Umſchlagetücher ausgeſtellt. Die mittelſt Jacquard-Maſchinen gearbeiteten Plüſche, den Preußiſchen Adler darſtellend, wie auch mehrere künſtliche Plüſch-Gewebe, wurden geſchmackvoll, die Zuſammenſtellung der Muſter und Farben, ſo wie die Ausführung lobenswerth, und die angegebenen Preiſe verhältnißmäßig geſunden. Was die verſchiedenen Qualitäten der glatten Velours d'Utrecht betrifft, ſo iſt dieſe Waare theilweiſe der guten Decke im Flor, als auch der reinen Farbe wegen, als gelungen zu betrachten, und ſind die angegebenen Preiſe wohl gerechtfertigt. Die gepreßten Velours d'Utrecht ſind ſowohl in den Muſtern, als auch in Farbe und Qualität preiswürdig. Die ſämmtlichen Stoffe ſind mit Sorgſalt gearbeitet und die Waare verſpricht gehörigen Abſatz.

3. Der Woll- und Baumwollwaarenfabrikant Herrmann Kaufmann in Berlin, errichtete, angeregt durch die neuern Fortſchritte der Briten in der Manufaktur der Wollplüſche für Kragen und Mützen, 1836 eine ſolche in Berlin, führte 1838 die Baumwollplüſche nach Franzöſiſchem Muſter (Caſtorin) hier ein, fügte auch nach dem Vorbilde einer zu Lauſſigk in Sachſen für Mohairplüſche damals ſchon arbeitenden Manufaktur dieſen Zweig ſo wie den der ſchweren Möbel-Plüſche ſeiner Manufaktur hinzu, und dehnte dieſelbe bis zu 85 ſtändig beſchäftigten Stühlen aus. Die von ihm geſandten glatten Velours d'Utrecht in verſchiedenen Farben und Qualitäten, ſind größtentheils ſehr gut ausgeführt, wenngleich theilweiſe der Flor nicht kurz genug befunden wurde. Die Abwechſelung in Farbe und Darſtellung iſt lobenswerth; hinſichtlich der erſteren aber ſchienen einzelne Stücke nicht ganz rein. Die Preiſe ſind verhältnißmäßig geſtellt. Unter den gepreßten Velours d'Utrecht befinden ſich mehrere recht gute, gelungene Stücke, ſowohl von Güte als auch von Farbe, und ſind die Preiſe angemeſſen.

Digitized by Google

Diverſe Velpel, gepreßte und bedruckte, ſind gut ausgeführt. Im Allgemeinen fällt auch dieſe Waare befriedigend aus. Ausſteller betreibt ein bedeutendes Geſchäft, beſonders in ſoliden ſchweren Waaren, und dehnt ſeinen Abſatz bis nach transatlantiſchen Ländern aus.

4. Die Fabrikanten **Marx** und **Weigert** haben ſeit 1840 eine Wollen- und Baumwollenwaarenmanufaktur in Berlin begründet, deren Hauptzweig alle Arten Velpel und Plüſche aus Kameelgarn, Baumwolle ꝛc. bilden. Sie beſchäftigen hierin in den Monaten Mai bis Dezember durchſchnittlich gegen 100 Stühle, in den andern Monaten eine geringere Anzahl, in welcher Zeit jedoch noch zur Beſchäftigung der Arbeiter Sommerſtoffe zu Beinkleidern in Baumwolle und Halbwolle gefertigt werden; mit Inbegriff der Vor- und Nebenarbeiten werden 180 bis 200 Perſonen beſchäftigt. Zur Ausſtellung waren eingeſendet 13 Stück Velour d'Utrecht in verſchiedenen Farben und Qualitäten, auch gepreßte; 19 Stück Tallup ſchwarz, braun, chinirt, geſtreift und halbſchnitt; verſchiedene Stücke Tiger und Biber, Livréeplüſch, großlockig und punktirt, façonnirter Velour, geſtreifte, chinirte und brochirte Velours, Gold- und Silbervelour, Doppelplüſch. Die ausgeſtellten Velours d'Utrecht ſind beſonders in der feinen Sorte ſehr egal, gut gedeckt und ſehr rein in den Farben, und die Preiſe im Verhältniß der Qualität billig, weshalb der Abſatz erleichtert und geſichert iſt. Die gepreßten Velours d'Utrecht ſind gut gedeckt und von ſchwerer Qualität: die Farben lebhaft und die Muſter geſchmackvoll auch die Preiſe billig. Die geſtreiften, ombrirten, chinirten und façonnirten, auch mit Gold und Silber gewirkten façonnirten Velours, welche, mit allem Fleiße ausgeführt, für die Tüchtigkeit der Ausſteller bürgen, ſind lobenswerth. Es verdienen daher dieſe Fabrikanten beſondere Anerkennung.

5. **Herrmann Judikar** zu Elberfeld betreibt eine bedeutende Manufaktur von Meubel-, beſonders Haarſtoffen, neuerdings auch Wollplüſchen. Eingeſendet waren unter Kat. Nr. 1020: 5 Stück Velours d'Utrecht karmoiſinroth, violett, grün und farbig, und Meubelſtoffe von Mohairgarn. Die glatten Velours d'Utrecht ſind ſowohl in Güte als auch in Farbe lobenswerth, ſehr regelmäßig gearbeitet und preiswürdig. Beſonders zeichnet ein geſtreifter Velour d'Utrecht durch die Zuſammenſtellung der Farben und gleichmäßige ſchöne Ausführung ſich vortheilhaft aus.

6. **F. v. d. Steinen** zu Wülfrath, Kreiſes Elberfeld, Manufaktur von Plüſch, Haardamaſt und Stoffknöpfen, hatte unter Kat. Nr. 1058 Plüſch von Kameelgarn, Damaſt von Florettſeide mit Wolle zu 25 Sgr., von Baumwolle mit Wolle zu 20 Sgr. die Elle ausgeſtellt. An dem Velour wollte die Farbe nicht durchweg gefallen. Das Geſchäft iſt nicht unbedeutend.

7. **Chriſtian Mengen** hat zu Vierſen im Reg. Bez. Düſſeldorf ein neu aufblühendes Geſchäft in Seidenſtoffen, beſonders für Meubelbezüge begründet, aus welchem außer den anderweit zu erwähnenden Halbſeiden- und Kannevaszeugen unter Kat. Nr. 1127 3 Stück Meubelvelours, mit Seide

und geſtreifter, zu 125 und 110 Rthlr. für das Stück von 50 Brabanter Ellen, eingeſandt waren. Die Velours zu Meubeln mit ſeidenen Streifen, ſind von einer eigenthümlichen Zuſammenſtellung, in der Arbeit tadelfrei, in den Farben gelungen und die Preiſe im Verhältniß.

Im Allgemeinen ging aus den ausgeſtellten Wollſammeten hervor, daß die feineren Plüſche aus Kameelgarn, welche ſeit etwa 4 Jahren vorzugsweiſe in Berlin und am Rhein dargeſtellt werden, ſich ſeit dieſer Zeit immer mehr vervollkommnet haben, und wohl jetzt den Franzöſiſchen, welche zuerſt zu uns kamen, ziemlich gleich ſtehen. Insbeſondere ergab eine Vergleichung mit den Qualitäten und Preiſen einer der bedeutendſten Franzöſiſchen Manufakturen dieſes Zweiges — Laurent u. Sohn zu Amiens — daß die Deutſchen Manufakturen, ſelbſt ohne Zuziehung des Eingangszolles, gleiche und billigere Preiſe, als die Franzoſen zu ſtellen im Stande ſind. Es werden zwar zu dieſen Geweben bis jetzt meiſt Engliſche Geſpinnſte verwendet, indeſſen iſt bei dieſem Zweig doch ſowohl wegen der Weberei und Scheerung, als wegen der Färberei und Appretur ein wichtiger Fortſchritt des vaterländiſchen Gewerbfleißes unverkennbar; das Material zum Flor wird ungefärbt, das zur Grundkette und zum Schuß gefärbt angewendet und dem fertigen Gewebe die erforderliche Farbe durch Stückfärberei im Inlande gegeben.

Die Kragen- und Mützen-Velpel aus Kameelgarn, Wolle und Baumwolle, welche ſeit etwa 10 Jahren einen wichtigen Manufakturzweig Berlins bilden, ſo wie die gemuſterten, geſtreiſten, iriſtrten, chinirten und brochirten Velpel und Velours von Berlin und dem Niederrhein waren ebenfalls würdig vertreten und kann der Standpunkt dieſes Gewerbszweiges nur mit Befriedigung betrachtet werden.

Der Hauptverbrauch dieſer Zeuge iſt zu Meubelbezügen, Wagenausſchlägen, Kragen, Mützen und Beſätzen. Bei der größeren Wohlfeilheit derſelben iſt ihr Verbrauch im Vereinslande, deſſen Bedarf in dieſem Artikel gegenwärtig durch die eigenen Gewerbsanſtalten ziemlich ausſchließlich gedeckt wird, ſehr geſtiegen: in allen Hauptorten deſſelben finden ſich gegenwärtig Abnehmer und Verkaufsſtätten für dieſelben und es wendet ſich ihnen namentlich der Geſchmack des Publikums bei den eleganten Meubeln in ſteigendem Maaße zu, welche Gunſt gewiß durch das gute Ausſehen und die Haltbarkeit dieſes Stoffes wohlverdient iſt.

Außerdem verſenden die vereinsländiſchen Plüſchmanufakturen ihre Fabrikate nach den Norddeutſchen Staaten, nach Skandinavien, Polen, Rußland, Oeſterreich, Griechenland, den Niederlanden und ſelbſt nach Großbritannien und Amerika. In den ordinairen Sorten wird auch nach der Schweiz und Italien ziemlich bedeutend verkauft, da in der billigen Herſtellung derſelben die Franzöſiſchen Fabriken den Deutſchen nicht gleich kommen. Der Abſatz nach Amerika könnte bedeutend werden, jedoch wird über den Mangel an ſichern und bequemen Vermittelungen dieſer Ausfuhr geklagt. Ueber die Baumwollplüſche wird unten berichtet werden.

§. 31.

Fußteppiche.

Der Gebrauch, Zimmer mit geſchmackvoll und dauerhaft gearbeiteten Fußteppichen zu belegen, iſt zwar auch in Deutſchland länger heimiſch, allein in früherer Zeit ſind die beſſeren Gattungen nur aus England, Frankreich und Belgien bezogen worden.

Die erſte Deutſche Fabrik von Fußteppichen iſt zu Berlin im Jahre 1790 nach Engliſchen Einrichtungen angelegt worden. Dauerhaftigkeit im Gewebe und glückliche Wahl der Zeichnungen ihrer Muſter ſicherten ihren Fortgang und machten ihre Stoffe geſucht.

Bald nach dem Jahre 1800 wurde die zweite Fabrik von Fußteppichen in Deutſchland, zu Hanau, nach gleichen Grundſätzen errichtet, und iſt bis jetzt gleich der Berliner in lebhaftem Betriebe. Eine dritte in bedeutender Ausdehnung arbeitende Teppichfabrik in Frankfurt a. M. (J. J. Baconius) hat die Gewerbe-Ausſtellung nicht benutzt.

Nachdem das Bedürfniß von Fußteppichen allgemeiner wurde, ſind in mehreren Theilen unſeres Vaterlandes Fabriken entſtanden, welche zugleich leichtere Gattungen von Fußteppichen aus Wolle verfertigen, ſo wie ſolche zur Gewerbe-Ausſtellung geliefert ſind. Alle Arten von Teppichen laſſen ſich hinſichtlich ihrer techniſchen Beſchaffenheit unter 3 Klaſſen bringen, nämlich:

1. ſolche, die aus einem einfachen Gewebe beſtehen, wohin außer den groben kuhhaarenen Fußdeckenzeugen und den Tiroler Decken beſonders die ſogenannten Venetianiſchen Teppiche (Venetian carpets), welche in England aus einer Kette von gezwirntem Kammwollgarn und einem Einſchuß von mehreren Fäden groben Leinengarns gewebt werden, gehören;

2. ſolche mit Doppelgewebe, wovon eine Hauptgattung den Namen Kidderminſter-Teppiche führt, deren Kette gezwirntes Kammgarn, den Einſchuß grobes einfaches Streichgarn bildet. Es ſind darin zwei auf einander liegende Gewebe, mit gleichem Muſter, jedoch verſchiedenen Farben an beiden Seiten vereinigt. Geringere Sorten führen auch wohl den Namen Schottiſche Teppiche und beſtehen aus Wolle mit Kuh-, Ziegenhaar oder Baumwolle.

3. Sammetartige Teppiche, deren weſentliche und allgemeine Eigenthümlichkeit darin beſteht, daß ſie, nebſt einem (nur auf der Rückſeite ſichtbaren) Grundgewebe, einen ſogenannten Flor oder Pol von aufſtehenden Fadenſchleifen haben, welche die rechte Seite gänzlich bedeckt. Die Verbindung wird durch Leinenzwirn bewirkt, der Velour durch Kammwollgarn. Die jetzige Gewerbe-Ausſtellung in Berlin gewährt in Betreff der Fußteppiche die Ueberzeugung, daß Deutſchland auch in dieſem Induſtriezweig den Anforderungen der Zeit nachgekommen und im Stande iſt, ſo gut wie das Ausland jeder billigen Anforderung zu genügen. Nicht nur die mittelfeine und die Waare für gewöhnliche Zwecke, ſondern auch die ausgeſtellten Luxus-

und Pracht-Teppiche zeugen von einem erfreulichen Fortſchritt und ſtehen den Franzöſiſchen beſten Erzeugniſſen in dieſem Fache würdig zur Seite, während ſie in Hinſicht des Geſchmacks, der Farben und der techniſchen Ausführung der übrigen ausländiſchen Konkurrenz, z. B. der Engliſchen und Belgiſchen, ſogar ſiegreich voranſchreiten.

Bei der nachfolgenden Beurtheilung ſind vorzugsweiſe maaßgebend geweſen: Beſchaffenheit des Materials, Qualität der Garne, Art der Arbeit, Schönheit der Farben, Geſchmack bei den Muſtern, Dichtheit des Flors.

a. Preußiſche Staaten.

1. A. F. Dinglinger in Berlin, hat unter Kat. Nr. 79 mehrere Velour-Teppiche in verſchiedenen Muſtern ausgeſtellt, die ſich durch Schönheit der Farben und vorzüglich durch gute Ausführung in den Figuren und Landſchaftsmuſtern auszeichnen; eben ſo rühmend ſind ſeine in Velour gefertigten Taſchen und Reiſeſäcke zu erwähnen. Die Qualität, etwas leichter als von den andern hieſigen Fabrikanten, iſt gut und die Preiſe billig. Beſondere Anerkennung verdienen ſeine mittelfeinen, ſogenannten Schottiſchen Teppiche, welche ſich durch ihre Qualität vortheilhaft auszeichnen.

2. L. F. Becker in Berlin, deſſen Fabrik, ſowohl Kämmerei, als Spinnerei und Färberei, in Sonnenburg befindlich, läßt dort von 350 Sträflingen eine gute Waare zu angemeſſenen Preiſen arbeiten. Beſonders ſind die unter Kat. Nr. 101 zur Ausſtellung gelieferten Teppiche ſchön in Farben und Muſtern. Der Teppich mit der Falkenjagd zeichnet ſich vortheilhaft aus; allein ein Teppich, $2\frac{1}{2}$ Ellen breit und 4 Ellen lang, verdient durch den Reichthum des Velour und die Feinheit des Gewebes ganz beſondere Anerkennung. Seine außergewöhnliche Dichtheit des Flors erforderte, ungeachtet der Breite von nur $\frac{3}{4}$ Elle, einen Drei-Maſchinenſtuhl. Auch der $\frac{6}{4}$ breite Teppich iſt der einzige ſeiner Art. Dieſe Fabrikation hat noch das ſtaatswirthſchaftliche Intereſſe, daß der ſittliche und materielle Zuſtand der Sträflinge dadurch eine weſentliche Verbeſſerung erfahren hat.

3. A. S. Neubart in Berlin lieferte unter Kat. Nr. 117 Teppichſtoff von geflochtenen Tuchleiſten, die ſich durch Anordnung der Muſter und Gleichheit der eingewebten ſchmalen Leiſten empfehlen.

4. Die Kaufleute Gebrüder Fr. Arnold u. C. Heinr. Beckh in Luckau, begründeten im Jahr 1830 daſelbſt eine, dem fortgeſchrittenen Standpunkte der Technik entſprechende Teppichweberei. Sie ließen die nöthigen Jacquardſtühle durch den Maſchinenbauer Queva in Berlin bauen, die Leinweber des Orts in der Jacquardweberei unterrichten, verbanden 1833 damit eine eigene Färberei und Spinnerei, und begannen ſodann die Holztheile an den Webſtühlen ſelbſt anzufertigen. Sie vermehrten ihre Webſtühle und die Maſchinen in der Spinnerei, zu deren Betrieb ſie eine Dampfmaſchine aufſtellten. Vom Königlichen Gewebe-Departement wurden ſie durch Verleihung einer Kartenſchlagmaſchine und einer Vorſpinnkrempel unterſtützt. Es werden auf 50 Jacquardſtühlen theils Velours, theils Schottiſche Teppiche, und

auf 10 Stühlen ohne Maſchinen ordinaire Fußdecken gearbeitet. Das Wollgarn zu den feinern Teppichen wird in der Maſchinenſpinnerei, das Haargarn zu den ordinairen Fußdecken in den Strafanſtalten, das Leinengarn in der Umgegend auf Handrädern geſponnen. Einſender haben unter Kat. Nr. 605 mehrere Teppiche von vorzüglich gutem Stoffe ausgeſtellt, und iſt beſonders erwähnenswerth, daß die Velours bei hohem und dichtem Flore verhältnißmäßig billige Preiſe haben. Schönheit der Muſter und Farben zeichnen das Fabrikat vortheilhaft aus. Ein ſchwarz und roth ſchattirtes Muſter A, ein buntes D, ſo wie einige Sopha-Decken, ſind in Abſicht auf Geſchmack und feſtes Gewebe Meiſterſtücke. Einen gleichen Fortſchritt entwickeln dieſelben in mittelfeinen wollenen und vermiſchten Haar-Teppichen.

5. Das ſtädtiſche Arbeitshaus in Erfurt kauft die Ziegenhaare in der Provinz Sachſen bis zu 10 Rthlr. pro Zentner und verarbeitet dieſelben mit einem Gewichtsverluſt von circa 30ß. Das Gewerbe beſchränkt ſich nur auf das ſtädtiſche Arbeitshaus ſelbſt, in welchem ſich zu verſchiedenen Jahreszeiten 70 bis 150 Perſonen befinden. Dieſes, ſo wie

6. die Zwangsarbeit-Anſtalt in Groß-Salze, haben unter Kat. Nr. 630 und 755 Proben von geringen Fußdecken aus Wolle mit Haaren und allein aus Haaren vorgelegt und bewieſen, wie nützlich Sträflinge, zweckmäßig beſchäftigt, ſich und dem Gemeinweſen werden können.

7. Luyken und Schmidt Teppichfabrikanten in Weſel, lieferten unter Kat. Nr. 1108 in ganz wollenen Gattungen von Teppichen vorzügliche Stoffe, eine Auswahl guter Muſter zu billigen Preiſen. Auch Teppiche von Halbwollen- und Halbhaargarn, ſo wie von Leinen- und Haar-Garn bilden eine preiswürdige Handelswaare.

8. Wilh. Lachnit Kürſchnermeiſter in Koblenz, ſo wie

9. E. Haan und Söhne Wollenwaarenfabrikanten zu Moſelkern, haben unter Kat. Nr. 2531 und 2535, von geringen Gattungen Fußteppich-Stoffe als eine preiswürdige Waare eingeſendet.

b. Königreich Baiern.

10. Bayer's ſeelige Wittwe Teppichmanufaktur in Nürnberg: unter Kat. Nr. 1384 4 Stück Verlagsteppiche mit angewirkter Bordüre und mit Blumenmuſtern, und 3 Stück Tiroler Teppiche. Die ausgeſtellte Waare iſt preiswürdig befunden.

c. Kurheſſen.

11. Die ſchon oben erwähnte Hanauer Teppichmanufaktur von Du Fay Leisler u. Comp. hat durch ſehr bedeutenden Koſtenaufwand und unabläſſiges Streben nach Vervollkommnung dieſes alte Geſchäft auf eine den beſten Fabriken des Auslandes gleichſtehende, hinſichtlich der Farbenpracht der Erzeugniſſe ſie noch übertreffende Stufe zu erheben geſucht und zu einer ſehr beträchtlichen Ausdehnung geführt. In dieſer Anſtalt wird alles Erforderliche von der rohen Wolle an bis zur Vollendung des Fabrikats dargeſtellt; ſie gewährt 300 bis 400 Arbeitern Unterhalt. Es gehen daraus

Digitized by Google

meiſtens ſolche Fabrikate hervor, die früher vom Zollvereins-Auslande her bezogen werden mußten. Insbeſondere haben dieſe Fabrikanten auch das Wollenſtrickgarn dem Engliſchen ganz gleich aus Deutſcher Landwolle zu liefern begonnen. Sie ſandten unter Kat. Nr. 1718 zur Gewerbe-Ausſtellung eine bedeutende Zahl Teppiche von verſchiedenen Größen in Velours ein; dieſe waren von ſchöner und gediegener Arbeit, Farben und Muſter eben ſo lobenswerth. Etwas Ausgezeichnetes iſt ein Hautelisſe-Teppich, beſonders verdienſtlich, weil Hautelisſe, ſo weit bekannt, noch niemals in den Zollvereinsſtaaten angefertigt wurde. Auch der Wappen-Teppich iſt einer beſonderen Aufmerkſamkeit werth, gleichwie noch einige Chenille-Teppiche. Der von Leisler dem Vater begründete alte Ruf dieſes Etabliſſements hat ſich in neuerer Zeit durch eigene Spinnerei und Färberei vermehrt, und ſein Streben nach Vervollkommnung iſt in den jetzt ausgeſtellten Stücken unverkennbar.

Die Manufaktur iſt ſchon früher durch die Kurheſſiſche goldene Gewerbsmedaille ausgezeichnet, ihr Abſatz hat ſich bis nach Berlin und Königsberg auszudehnen begonnen.

d. Die Oeſterreichiſche Teppichweberei iſt altberühmt. Die Teppich-Erzeugniſſe der ſeit 1672 beſtehenden Wollenzeugmanufaktur zu Linz im Lande ob der Ens, welche, urſprünglich zur Aufmunterung in der Wollenwaarenfabrikation beſtimmt, in den Zeiten ihrer höchſten Blüthe an 30,000 Menſchen beſchäftigte und bei welcher noch 110 Beamte und 6000 Arbeiter thätig ſein ſollen, haben in Feſtigkeit, Farbe und Preiswürdigkeit einen weit bekannten Namen. Auch zu unſerer Gewerbe-Ausſtellung hatte ſich ein würdiger Vertreter dieſes Zweiges der Oeſterreichiſchen Gewerbthätigkeit:

12. der ſchon bei den Seidenwaaren genannte Philipp Haas von Wien eingefunden. Er hatte mehrere ſehr gut gearbeitete hochgeſchorene Teppiche geliefert und beweiſt hinſichtlich der Qualität große Tüchtigkeit. Auch die Vertheilung der Farben iſt zu loben; höchſt geſchmackvoll aber ſind die Muſter ſeiner Teppiche und verdienen dieſelben alle Anerkennung.

1'. Einen neuen Zweig der Teppich-Fabrikation bilden die Filzteppiche von W. Lipke in Berlin (Kat Nr. 18), welche ſich durch ihren ſoliden Stoff als eine ſehr praktiſche Fußboden-Bedeckung empfehlen. Die Farben ſind hierin nicht ſo leicht als in den Velours-Teppichen zu beherrſchen, denn der Druck bietet mancherlei Schwierigkeiten dar, in deren Ueberwindung der Fabrikant die kräftigſte Energie entwickelt. Die ausgeſtellten Muſter ſind geſchmackvoll und zum Theil vollſtändig gelungen.

§. 32.
Wollmoſaikwaaren.

An die Plüſche und Teppiche reihen ſich die Wollmoſaik-Arbeiten, unter welcher Benennung Fonrobert und Pruckner in Berlin (Kat. Nr. 75) ein eigenthümliches, teppichartiges Fabrikat eigener Erfindung ausgeſtellt haben. Die Gedachten beſitzen eine Fabrik von Kautſchuk-Gegenſtänden in bedeutender Ausdehnung; aus dieſer und der hier blühenden Fa-

Digitized by Google

brikation gefärbter wollener Garne iſt wohl die Erfindung hervorgegangen. Was von der Verfahrungsweiſe bekannt iſt, beſteht in Folgendem: Der Name drückt ſchon am richtigſten die Art der Verfertigung aus. Es werden durch aufeinandergefügte, horizontale Lagen von farbigen Garnen, gewöhnlichen Zephyr- a und aa Muſtern der verſchiedenſten Art, bildliche Darſtellungen ausgeführt. Dieſe Lagen ſind von ſolcher Länge, daß dadurch ein förmlicher Moſaik-Cylinder gebildet wird, deſſen Endpunkte das verlangte Muſter zeigen. Durch Kautſchuk wird nun ein ſolches Ende verbunden und befeſtigt, demnächſt durch einen Vertikalſchnitt die Lage von dem Cylinder getrennt, die Operation von Neuem wiederholt und ſo werden Hunderte von Gegenſtänden in gleichen Muſtern hergeſtellt. Die zu dieſen Operationen nöthigen Maſchinen ſind Erfindungen von Fonrobert und Pruckner, das nähere Verfahren Geheimniß derſelben. — Es iſt bis jetzt in keiner anderen Weiſe gelungen, die Schönheit der Farben ſo zu zeigen, wie durch dieſe Erfindung, welche hierin mehr leiſtet als alle andern bisher gelieferten Gewebe, ſelbſt die Gobbelins nicht ausgenommen. Die Dichtigkeit der Moſaiklagen, welche die des Sammetflors weit übertrifft, begründet eine Dauerhaftigkeit dieſes Erzeugniſſes, welche man dem Verfahren nach kaum vermuthen ſollte. Eben dieſe Dichtigkeit macht aber auch eine überaus feine und genaue Abſtufung der Farbentöne nöthig, und hierin liegt ſowohl das Verdienſt und die Schwierigkeit der Anordnung, als auch das der Färberei der dazu verwendeten Wollen, deren bedeutendſte Ergebniſſe überhaupt bei dieſem Artikel hervortreten. Um ſich einen Begriff von den Schwierigkeiten beider zu machen, wird die Anführung genügen, daß z. B. in der Grundfarbe einer Blume oft 40 Nüancen derſelben enthalten ſind, daß zu den Fleiſch- und Geſichtsfarben einer Figur mehr als 250 einzelne Schatten verwendet werden.

Der Verbreitung dieſes intereſſanten Fabrikats ſtand im Anfange der Geruch des dazu nöthigen Kautſchuks entgegen; dieſen Uebelſtand völlig zu entfernen, iſt ſpäter gelungen, und ſo muß man dieſem Erzeugniſſe Deutſchen Fleißes und Deutſcher Geduld eine recht große Verbreitung wünſchen.

Die Erfinder haben ihr Geheimniß nach Oeſterreich, Frankreich und England verkauft. In Oeſterreich hat jedoch die Sache, da man gezwungen war, die nöthige Wolle von Berlin zu entnehmen, bis jetzt keinen rechten Fortgang gehabt.

D. Baumwollene und mit Baumwolle gemiſchte, auch bedruckte Waaren.

§. 33.

Geſpinnſte aus Baumwolle.

I. Eigenſchaften und Gattungen der Baumwollgarne.

Das Erzeugniß an roher Baumwolle, nach dem Standpunkte dieſes Produktionszweiges in den Jahren 1840—1842 wurde für die Vereinigten

Staaten von Nord-Amerika auf 1,799,000 Ballen, für Braſilien, die übrigen Staaten Südamerikas und die weſtindiſchen Inſeln auf 221,000, für Britiſch Oſtindien auf 260,000, für Kleinaſien auf 60000, für Egypten auf 90000, für die ſüdeuropäiſchen Staaten auf 25000, zuſammen 2,455,000, und unter Hinzurechnung des Erzeugniſſes von Perſien, China, Siam, Manilla, Bourbon, Mauritius, Senegal, Algier, auf 2,470,000 Ballen jährlich geſchätzt; drei Viertheile des Geſammterzeugniſſes fallen auf Nordamerika, deſſen Ernten mithin von dem entſcheidendſten Einfluß auf die Baumwollvorräthe ſind; ſeine Erndte für 1845 wird auf 2,3 bis 2,5 Millionen Ballen angenommen. Die Ballen ſind ebenſo verſchieden, wie die Säcke, in welchen die Deutſchen Gutsbeſitzer und Wollhändler ihre Wolle verſenden: die größten Louiſianaballen enthalten jetzt an 400, die Ballen anderer feinerer Wollen wohl nur 250 Pfund: das Durchſchnittsgewicht kann man zu 350 Pfd. annehmen. Die Ballen werden genau gewogen und die Verkäufe nach dem Gewicht, unter Abrechnung einer feſtbeſtimmten Tara für die Emballage, abgeſchloſſen.

Von dem ganzen Erzeugniß an Baumwolle werden etwa 85 Prozent nach Europa, und zwar 62 Prozent nach England, und 14 Prozent nach Frankreich eingeführt und von Europäern weiter verarbeitet. Von der Erndte von 1842 empfing Großbritannien 1,470,000, Frankreich 350000, die Vereinigten Staaten von Nordamerika 325,000, der Norden von Europa 195,000 Ballen.

Die Faſer der Baumwolle iſt nach Länge, Dicke, Biegſamkeit und Zähigkeit ſehr verſchieden und deshalb von ſehr ungleichem Werth für die Spinnerei. Die Liverpooler Preiſe waren in Engliſchen Pence für das Pfund:

I. Amerikaniſche Sorten.	am 1. Decbr. 1835.	15. April 1844.	15. April 1845.
Sea Island	18 — 30	12 — 21	9½ — 16½
Demerara und Berbice	9 — 12	6 — 8½	5¼ — 7¾
Neu-Orleans	7⅛ — 12	4½ — 8	3 — 7½
Upland-Georgia	7⅛ — 11½	4¼ — 6¼	3 — 5¼
Pernambuko	10¾ — 13½	5¾ — 7	5½ — 6½
Bahia	8¼ — 10	6 — 6⅞	5¼ — 6¼
Weſtindiſche	7¾ — 9	5 — 6¾	4¾ — 6
II. Egyptiſche.		6¾ — 8¾	5¾ — 8½
III. Aſiatiſche Sorten.			
Surate	6⅛ — 8	3¼ — 4⅝	2⅝ — 3⅜
Madras	6½ — 8	4 — 4½	2¼ — 3¾

Es giebt Sorten von Sea-Island, welche bis zu 36 und 40 Pence für das Pfund bezahlt werden; dieſe ſeidenartigen Baumwollen werden indeſſen nur für die feinſten, hochbezahlten Geſpinnſte zu Baumwollbatiſt, Gaze und ähnlichen Geweben und Spitzen, mithin in geringem Umfange, verbraucht. Die gröbſten Sorten ſind die Smyrniſchen.

Was nun die Verarbeitung dieſes wichtigſten aller Spinnſtoffe betrifft, ſo haben wir die Spinnerei von der Wattenfabrikation zu unterſcheiden und handeln zunächſt hier die Geſpinnſte, dann die daraus gefertigten gefärbten und gezwirnten Garne, endlich die Watten und Dochte ab, um dann zu den Geweben überzugehen.

Die rohen Geſpinnſte ſind

1) ihrem Zwecke nach entweder zu Webegarn — und zwar die ſtärkern Sorten zu Ketten (Chaîne, warp), die weicheren zu Schußgarn (trame, weft, woof) — oder zur Strumpfwirkerei, zur Verzwirnung als Strick-, Stick- und Nähgarn, oder auch zur Dochtfabrikation beſtimmt.

2) Nach der Art der Spinnmaſchinen unterſcheidet man Watergarn (water twist), auf Droſſelmaſchinen (throstles) geſponnen von verhältnißmäßig ſtarker Drehung, daher faſt ausſchließlich zur Kette beſtimmt, und Mulegarn (mule twist) auf Mulemaſchinen geſponnen, von allen Graden der Drehung, zum Schuß beſtimmt; auch wird eine Mittelſorte, Medio oder Halbkette unterſchieden; das Watergarn wird auch in bedeutender Quantität aus der kürzeren Baumwolle, nämlich aus Surate, geſponnen, allein hauptſächlich nur in den Nr. 6 bis 16. Zu den höheren Nummern Watergarn wird vorzugsweiſe langhaarige Baumwolle verbraucht.

In England ſpinnt man alles Watergarn auf Droſſelmaſchinen, dagegen trifft man in Deutſchland dieſe Maſchinen nur ſelten an. Was man hier Zettel- oder Kettengarn nennt, iſt faſt ausſchließlich auf Mules geſponnen, und dieſe Geſpinnſte werden in England mit Medio oder Mock Water bezeichnet, daher auch eine Vergleichung zwiſchen Deutſchem Kettengarn und Engliſchem water twist mangelhaft iſt. Der Grund, warum in Deutſchland weniger Droſſelmaſchinen angewendet werden, möchte nicht allein darin zu ſuchen ſein, weil dieſe Maſchinen mehr Kraft erfordern als die mules, da, wenn auch die Dampfkraft in England wegen der wohlfeileren Kohlen weit billiger als hier iſt, bei uns dagegen die häufigere Waſſerkraft dies einigermaßen wieder aufwiegt. Vielmehr iſt der Abſatz der Mulegarne in Deutſchland weit ausgedehnter und deßhalb ſicherer als der der Watergarne. Letztere werden nur bei beſonderen Gewebegattungen zum Einſchlag verwendet, wo ein vorzüglich kräftiges Zuſammenhalten erzielt werden ſoll, oder wo gewiſſe Arten der Färbung die Faſer ſtark angreifen. In Nordamerika, wo viel Baumwolle zu Hemden, welche ein ſtark gedrehtes Garn erfordern, verwendet wird, verwebt man vorzugsweiſe Water zum Schuß. Für die Watergarne, welche aus den Spinnereien oder Schlichtanſtalten als fertig geſchorne und geſchlichtete Ketten bezogen werden, bedient man ſich vorzugsweiſe des Ausdrucks Warps. Die zum Einſchuß beſtimmten Mulegarne, welche für die Spulen aufgewickelt aus den Spinnereien hervorgehen, werden Pin-cops, Kötzer oder Kups genannt.

3) Man unterſcheidet nach der Güte der Baumwolle, woraus es geſponnen iſt, unter Mitberückſichtigung der Schönheit des Geſpinnſtes, verſchie-

dene Qualitäten jeder Gattung. Die Beſchaffenheit der Baumwolle iſt nächſt dem glatten und gefälligen Ausſehen von großem Einfluß auf die Feſtigkeit und das Verhalten bei der Bleiche und bei der Färbung. Die langfaſerige Baumwolle liefert ein feſteres und egaleres, ſeidenartigeres Geſpinnſt als die kurze: je kürzer die Baumwolle iſt, deſto mehr Spitzen und Ungleichheiten wird das Garn zeigen. Die verſchiedenen Qualitäten der geſponnenen Garne ſind demnach bedingt durch die Wahl der verſchiedenen Baumwollſorten und wechſeln, der oben angeführten Verſchiedenheit der Baumwollpreiſe entſprechend, auch im Preiſe. Außerdem gehört zur Produktion der beſten Qualitäten auch eine vorzüglich eingerichtete Spinnerei. Die Qualitäten pflegen von den Commiſſionären auf dem Packpapier durch gewiſſe von ihnen gewählte Etiketten oder Schilder kenntlich gemacht zu werden, z. B. Beſt Prima durch ein Roſa-, Weiß-, Braun- oder Orange-Schild, auch Löwenſchild; Extrabeſt Sekunda durch Roth- oder Gelb-Schild, auch Pferde-Schild. Auch werden dazu wohl verſchiedene Buchſtaben benutzt, und dann die Erzeugniſſe der Spinnereien in dieſe Qualitätsklaſſen eingeſchätzt. Nur Geſpinnſte von rühmlichſt renommirten Spinnereien werden allgemein gleich berechnet. Zu den feineren und feinſten Geſpinnſten werden ſtets die beſſeren oder beſten, zu den ſtärkeren die minder guten Baumwollen gebraucht. In den meiſten Preis-Kouranten werden drei Sorten Prima, als beſte Prima, gute Prima, kleine Prima, und 5 Sorten Sekunda: extra beſte, reell beſte, beſte, reell gute, gute Sekunda bis Sekunda ſchlechthin (ordinäre) unterſchieden.

4) Die verſchiedene **Stärke** oder der Umfang des Geſpinnſtes wird ebenſo, wie bei dem Wollgarne, nach Nummern beſtimmt, welche die Zahl der Stränge auf ein Pfund angeben, beiſpielsweiſe bei Nr. 40 wiegen 40 Stränge 1 Pfund.

Das Baumwollgarn wird entweder einfach (single) oder doppelt (doubled) zur Verarbeitung angewandt.

Die Abmeſſung geſchieht in England nach Strängen und Gebinden: jeder Strang iſt eingetheilt in 7 Gebinde oder Fitzen, jede Fitze hat 80 Faden, jeder Faden 1½ Yard Umfang. Demnach iſt ein Strang 840 Yards, 1150 Berliner Ellen, lang. Die Fadenlänge eines Pfundes iſt 840 Yards vervielfacht mit der Nummer des Garnes: 1 Pfund Nr. 100 hat eine Länge von 84,000 Yards.

Die Packung der Engliſchen Baumwollengarne iſt bei Water und Medio in Zehnpfund-, und bei Mule in 5 Pfund-Bündeln, bei den feineren Qualitäten Mule ebenfalls in 10 Pfund-Bündeln. Jedes dieſer Bündel hat gewöhnlich eine Anzahl Docken oder Puppen, welche nach der Feinheit des Garns 5 oder 10 Stränge enthalten. Feinere Garnſorten von Nr. 60 an ſind faſt immer mit 20 Strängen in eine Docke gepackt.

Die Garnpreiſe beſtimmen ſich im Weſentlichen nach den Baumwollpreiſen, außerdem nach dem Standpunkte der Baumwollinduſtrie: trifft alſo eine gute Baumwollerndte mit einem flauen Gange der Manufakturen zu-

ſammen, ſo müſſen die Preiſe ſinken, im entgegengeſetzten Falle ſteigen. Die gegenwärtigen Preiſe der Hauptſorten zu Mancheſter am 15. April 1845 gehen aus dem nachſtehenden Tableau hervor; ſie ſind darin in Engliſchen Pfunden und Pence angeſetzt:

Mule Aſſorti-ment.	Nr.	Beſt Prima Roſa.	Klein Prima Weiß.	Extra Beſt Secunda Gelb.	Sehr gut 2da Orange.	Ordin. à Beſt Ordin.
Nr. 6 à 12	alle.	11 1/4 à 11 3/4	9 1/2 à 9 3/4	8 à 8 1/4	7 à 7 1/4	5 1/4 à 6 1/4
„ 14 „ 24	20	12 3/4 „ —	10 1/2 „ —	9 „ 9 1/4	8 „ 8 1/4	7 1/2 „ 7 2/4
„ 26 „ 34	30	13 1/2 „ —	11 1/2 „ —	10 „ 10 1/4	9 1/4 „ 9 1/2	8 3/4 „ —
„ 36 „ 44	40	14 „ —	11 3/4 „ 12 1/4	11 1/4 „ 11 1/2	10 2/4 „ 10 7/8	10 „ 10 1/4
„ 46 „ 54	50	17 „ 18	14 „ 14 1/2	13 1/2 „ 13 2/4	12 3/8 „ 12 1/2	11 3/4 „ —
„ 56 „ 64	60	20 „ 21	17 1/2 „ 18	16 „ 17	14 1/2 „ 14 2/4	13 „ 13 1/4
„ 66 „ 74	70	2/0 „ 2/1	21 „ 21 1/2	19 1/2 „ 20	17 1/4 „ 17 2/4	15 1/2 „ 16
„ 76 „ 90	80	2/4 „ 2/5	24 „ 24 1/2	22 „ 23	19 1/2 „ 20	18 „ 18 1/4
„ 100	100	3/1 „ 3/3	2/9 „ 2/10	2/5 „ 2/6	— „ —	— „ —
Water Twiſt		Strutt, Derby				
Nr. 6 à 12	alle.		8 1/4 à —	8 à 8 1/4	7 2/8 à 7 1/2	6 1/4 à 6 3/4
„ 14 „ 24	20	..10/6 pr. 10 lb.	9 1/4 „ —	9 „ —	8 1/2 „ —	8 „ —
„ 26 „ 34	34	..11/9 „ „	12 „ —	11 „ 11 1/4	10 1/8 „ 10 1/4	9 1/2 „ 9 3/4
„ 36 „ 41	40	..14/0 „ „	16 „ 16 1/4	15 1/2 „ —	14 1/2 „ —	13 1/2 „ 13 3/4

Von Nr. 14 aufwärts ſind die angeſetzten Preiſe nicht für alle Nummern gleich, ſondern es wird für die niedrigen Nummern gewöhnlich ¼ Penny für je 2 Nummern unter, für die höhern eben ſo viel für je 2 Nummern über den angeſetzten Mittelpreis gezahlt. Einige Spinnereien halten ein- für allemal ihre Preisſätze für die verſchiedenen Gattungen feſt, und folgen den ſtattfindenden Preisveränderungen durch Diskonto oder Rabatt, geben alſo wenn der Preis um 10 Prozent abſchlägt, ſo viel Rabatt gegen ihren Preiskurant. Man rechnet im Handel nach Mancheſter das Pfund zu 20 Schilling oder 240 Pence zu 6 Rthlr. 20 Sgr. oder 200 Sgr., mithin 5 Sgr. zu 6 Pence; das ganz genaue Verhältniß iſt jetzt 240 Pence = 207½ Sgr.

II. Geſchichtliche Entwickelung.

Unter den verſchiedenen Zweigen der neueren Gewerbthätigkeit nimmt die Veredelung der ſeit dem vierzehnten Jahrhundert in Europa verarbeiteten Baumwolle zu Garnen und Geweben eine der erſten Stellen ein und hat ſeit Einführung der durch Richard Arkwright zu Cromford, welcher den erſten Droſſelſtuhl erbauete, 1767 erfundenen, durch Samuel Crompton 1779 vervollkommneten mechaniſchen Spinn-Apparate eine früher nie gehabte Ausdehnung gewonnen. Dieſe Erfindung welche als die wichtigſte in der neuern Geſchichte der Manufakturen bezeichnet werden kann, geſtaltete die ganze Baumwollinduſtrie um: die Zahl der dieſer Induſtrie gewidmeten Hände verdoppelte und vervielfachte ſich ebenſo ſehr, wie der eingeführte Rohſtoff, und die Baumwolle wurde der Wolle und dem Flachs an Wichtigkeit bald gleich.

In Deutſchland faßte die Baumwollinduſtrie gegen Anfang des 18. Jahr-

hunderts in den Landſchaften Platz, in welchen die Verarbeitung des Flachſes ſich früher entfaltet hatte, namentlich am Rhein und in Sachſen.

In den Rheinlanden fing die Baumwoll-Weberei ſchon vor der Mitte des vorigen Jahrhunderts an, die frühere Leinweberei zu verdrängen, und man ging allmählig von der gemiſchten Waare zu rein baumwollenen Fabrikaten über. Das dazu erforderliche Garn wurde bis gegen 1780 auf einfachen Handrädern geſponnen; um jene Zeit aber gelang es unternehmenden Männern mit großer Mühe und Aufopferung die neuen Engliſchen, als großes Geheimniß bewahrten Erfindungen auszuforſchen, und ſo wurden von 1784 bis 1794 die drei erſten mechaniſchen Baumwollſpinnereien in den Rheinlanden zu Cromford bei Ratingen im Herzogthum Berg — einer Mühlenanlage, zum Andenken an den Ausgangspunkt der Erfindung ſo benannt — zu Luiſenthal bei Mühlheim an der Ruhr in der Herrſchaft Broich und Jungenthal bei Kirchen in der Grafſchaft Sayn-Altenkirchen in Folge beſonderer, von den damaligen Landesherrn verliehener Privilegien gegründet, welche noch bis jetzt bei den Familien der Gründer Brögelmann, Trooſt und Jung geblieben ſind, und von ihnen fortbetrieben werden. Jene drei Spinnereien wurden unter Mitwirkung dazu berufener Engliſcher Mechaniker mit Arkwrightſchen Droſſelmaſchinen zur Erzeugung des Kettengarnes und mit den von dem Weber James Hargreave zu Blackburn im Jahr 1767 erfundenen Spinning Jennies zur Hervorbringung des Einſchlaggarnes beſetzt, letztere Maſchinen aber ſchon in den 1790er Jahren durch die neuen von Samuel Crompton erfundenen Mule Jennies verdrängt. Mit der Ausdehnung der Baumwoll-Webereien in den Rheinlanden in den 1790er Jahren ſtieg das Bedürfniß nach Garnen, welches die genannten neuen Spinnereien, ſo wie die noch im Gange befindlichen Handräder nicht befriedigen konnten. Englands Spinnereien vermochten auch nur den Britiſchen Garn-Konſum zu decken, und ſo blieb kein anderes Mittel, als zu ferneren Anlagen zu ſchreiten. Mittlerweile machte das Eindringen der Franzöſiſchen Heere in die Rheinprovinz und die darauf erfolgende Einführung der Franzöſiſchen Geſetze dem Monopol vorgedachter Spinnereien in den betreffenden einzelnen Gebieten ein Ende und erleichterte die Einrichtung neuer induſtrieller Anlagen.

So entſtanden von 1795 bis 1805 mehrere mechaniſche Spinnereien in Barmen, Elberfeld, Köln, Bonn, Neuß, Gladbach, Kaiſerswerth ꝛc., welche beinahe ausſchließlich das Bedürfniß der inländiſchen Webereien und Färbereien deckten, da von England nur ſehr wenige Twiſte herüberkamen.

Auch in Sachſen, Schleſien und den Marken nahm ſeit der Mitte des 18. Jahrhunderts durch das Bedürfniß der einheimiſchen Kattunwebereien die Baumwollſpinnerei, zu welcher man ſich damals noch ſehr unvollkommener Handräder bediente, ſehr zu. Die Spinnerei-Unternehmer oder die Fabrikanten, welche die Garne ſpinnen ließen, kauften die Wolle aus den Hanſeeſtädten ein und gaben ſie an die Spinner aus. In Schleſien wurde durch König Friedrich den Großen bald nach Beendigung des ſiebenjährigen Krieges der Lieferant

Digitized by Google

Heymann zur Anlegung der erſten Kattunfabrik in der Ohlauer Vorſtadt bei Breslau angeregt. Dieſelbe ging, nachdem ſie eine Zeitlang in andern Händen geweſen, 1788 an zwei, aus Neuenburg in der Schweiz herübergekommene Brüder Thibaut über, welche auch eine Baumwollſpinnerei nach dem Arkwrightſchen Syſtem anlegten. Sadebeck fing an zu Reichenbach Spinnereien zu errichten, wodurch wiederum die Weberei und Druckerei zunahm.

Die Kurfürſtlich Sächſiſche Regierung, welche durch Aufmunterungen und Unterſtützungen den Gewerbfleiß ihrer Länder beſonders zu heben ſuchte, regte zu ſolchen Anlagen einige talentvolle, autodidaktiſch gebildete Mechaniker an, welchen es 1792 gelang, vollſtändige Handſpinnmaſchinen zu erbauen. Waren dieſe auch noch unvollkommen, ſo erzeugten ſie doch weit mehr Garn als mit den bis dahin üblichen Handſpinnrädern möglich war; ſie verbreiteten ſich daher ſchnell in Sachſen und wurden auch bald verbeſſert. Zwei wohlhabende Fabrikhäuſer in Chemnitz faßten 1798 den Entſchluß, größere, durch Waſſerkraft in Bewegung geſetzte Spinnereien zu errichten, von denen das Eine, Wöhler und Lange, ſeit 1800 Watergarn, das Andere, Gebrüder Bernhard, Mulegarn ſpann. Gebrüder Bernhard übernahmen auch die 1791 für Königliche Rechnung begründete Maſchinenſpinnerei zu Berlin im Jahre 1803 und dehnten ſie bedeutend aus. Für Böhmen ward der Druckereibeſitzer Joſeph Leitenberger in Wernſtadtl im Jahre 1799 der erſte Begründer der Baumwollſpinnerei auf Maſchinen, und durch die fortgeſetzten Bemühungen ſeiner Söhne erreichte dieſer Induſtriezweig bald eine hohe Entwickelung in dieſem Lande. Von nun an verbreitete ſich die Maſchinenſpinnerei immer mehr, verdrängte die bis dahin immer noch bedeutend geweſene Handſpinnerei und faßte bald auch in andern Deutſchen Ländern Platz, namentlich in Oeſterreich, welches 1803 ſchon 65,730 Ztr. Baumwolle verarbeitete.

Während der Kontinentalſperre ſeit 1806 nahm die Deutſche Maſchinenſpinnerei einen großen Aufſchwung: viele Spinnereien wurden freilich auch wohl ohne gehörige Sachkunde oder ohne ausreichendes Kapital eingerichtet. Die Deutſche Maſchinenſpinnerei konnte den großartigen Fortſchritten, welche dieſer Gewerbzweig in England machte, nicht ſo ſchnell nachkommen, wie es denn noch jetzt Deutſche Spinnereien aus der damaligen Zeit giebt, die mit Maſchinen veralteter Bauart, oder, was noch übler iſt, mit einem Flickwerk von alten und neuen Maſchinen arbeiten.

In Ermangelung von Maſchinenwerkſtätten ſuchten die Spinnereiunternehmer ſich ſelbſt zu helfen und erbauten mit Hülfe Engliſcher Mechaniker auch mitunter eben ſo gute Maſchinen, als man ſie damals in England kannte.

Die Rheinländiſchen Spinner ſuchten von 1806 bis 1809 ihre Etabliſſements ſo raſch wie möglich zu erweitern, und als nun vollends im Jahre 1810 durch das Napoleoniſche Dekret von Trianon alle Engliſchen Fabrikate verboten wurden, gab dies einen abermaligen Antrieb zur Errichtung neuer Spinnereien.

Es entſtanden von 1810 bis 1813 die Spinnereien in Hückeswagen, Sonnborn, Rauenthal, Hattingen, Grevenbroich, letztere mit einem Koſtenaufwande von 150,000 Rthlr.; ferner Gladbach, Odenkirchen, Rheydt, ſowie die prachtvolle nach den damals neueſten Engliſchen Muſtern erbaute Muleſpinnerei von Frowein Berg u. Comp. in Bonn.

Nicht weniger dehnte ſich die Spinnerei in Sachſen aus.

Mit dem Sturze des Kontinental-Syſtems (1813) erhielten die Handels-Verhältniſſe der Europäiſchen Länder eine ganz andere Geſtaltung.

Nach dem Aufhören der Franzoſen-Herrſchaft bedurfte es einiger Zeit, um bei weſentlich veränderten Gebietsverhältniſſen ein neues, dem Intereſſe der Deutſchen Staaten entſprechendes Zoll- und Handelsſyſtem zu begründen. In den erſten Jahren mußten die Deutſchen Spinnereien in freie Konkurrenz mit Englands Induſtrie treten, welche während der Sperre bedeutend fortgeſchritten war und von den Deutſchland verheerenden Kriegen nichts gelitten hatte. Man gab die Einfuhr der Engliſchen Garne frei und die noch in der Kindheit befindlichen Deutſchen Spinnereien erlagen 1814 großentheils unter dem Hereinbrechen einer mit zahlreichen Fallimenten begleiteten Handels-Kriſis, namentlich die ganz oder zum Theil mit fremden Mitteln begründeten. Selbſt mehrere der bedeutendſten neuen Anſtalten kamen bei der Wohlfeilheit Engliſcher Twiſte 1815 zum Stillſtand.

Im Rheinlande gelang es indeſſen, nachdem die General-Gouverneure von Berg und Weſtfalen Juſtus Gruner und Freiherr von Vincke auf dringendes Solicitiren der rheiniſchen Induſtriellen am 9. Januar 1814 eine Zollvereinigung geſchloſſen und einen neuen Zolltarif zum Schutze der dortigen Induſtrie publicirt hatten, in welchem die Engliſchen Twiſte mit 4 Rthlr. Bergiſch beſteuert waren, den noch übrig gebliebenen Spinnerei-Beſitzern ihre Etabliſſements zu erhalten. Dieſer Zollſatz war aber nur von kurzer Dauer, denn als mit dem Jahre 1818 der allgemein Preußiſche Zolltarif in's Leben trat, wurde derſelbe auf 1 Thaler Preußiſch für den Zentner herabgeſetzt. Den Spinnerei-Beſitzern fehlte nun der Muth, ſich auszudehnen, oder neue Etabliſſements zu gründen. Der Kapitaliſt zog es vor, ſeine Fonds Gewerbszweigen zuzuwenden, deren innerer Betrieb ſicherer erſchien.

In Preußen und im Deutſchen Zollverein machte die Spinnerei nur geringe Fortſchritte; viel ſtärker wurde die Weberei gehoben; vermehrter Garnbedarf ſteigerte Englands Garn-Ausfuhr von Jahr zu Jahr, und es iſt wohl anzunehmen, daß ſeit jener Zeit Deutſchland für mehr denn Hundert Fünfzig Millionen Thaler an Garn aus England bezogen hat und nur etwa ein Viertheil des Garnbedarfs im Inlande geſponnen iſt.

In Oeſterreich nahm ſeit 1820 die Baumwoll-Spinnerei, durch Einfuhrverbote und hohe Eingangszölle für die fremden Geſpinnſte geſchützt, raſch in einem der Ausdehnung der Weberei mehr entſprechenden Grade zu.

In den Zollvereinsſtaaten ſuchte man zur Aufhülfe der Spinnereien durch

Verleihung von Engliſchen und Amerikaniſchen Muſter-Maſchinen beizutragen. Mehrere Spinnereibeſitzer wußten ſich auch ſelbſt verbeſſerte Apparate aus Frankreich und England zu verſchaffen, ſo daß wohl einige Fortſchritte im techniſchen Zuſtande in der Periode von $\frac{1820}{1830}$ ſtattſanden; im Allgemeinen aber kämpften ſich die übrig gebliebenen Preußiſchen Spinnereien bei dem beſtehenden Zoll von 1 Thlr. pr. Ztr., damals etwa $2\frac{0}{0}$ vom Werthe, nur mühſam durch; ihre Beſitzer wurden muthlos und griffen theilweis zu anderen Gewerben. Namentlich ſind die nicht unbedeutenden Berliner Spinnereien ganz eingegangen.

Nach der Franzöſiſchen Juli-Revolution von 1830 und der darauf folgenden Handels-Kriſis, erſchien außer dem Engliſchen auch Belgiſches und Franzöſiſches Garn auf Deutſchen Märkten und vermehrte die Noth der Spinnereibeſitzer im Vaterlande. Auf ihre Bitte um Schutz gegen dieſe geſteigerte Konkurrenz wurde 1832 die Abgabe auf ausländiſche Baumwollen-Garne von 1 Rthlr. auf 2 Rthlr. für den Ztr. erhöht, und in Folge deſſen gewannen nun die inländiſchen Spinnereien wieder Muth. Am Rhein wurden in Cromford, Luiſenthal und Jungenthal neue Vorbereitungs- und Spinn-Maſchinen aus Frankreich angeſchafft, um auch die feineren Garn-Nummern zu produziren, und ein eben ſo gutes Geſpinnſt wie das Engliſche hervorzubringen.

Das Preußiſche Gouvernement, dieſe Beſtrebungen anerkennend, berief auf die unausgeſetzten Klagen der Spinner im Januar 1834 eine Verſammlung von Vertretern der verſchiedenen Zweige der Baumwollen-Manufaktur nach Godesberg, um eine Vereinigung der ſich kreuzenden Intereſſen der Spinner, Weber, Färber und Drucker bei der Zollfrage zu verſuchen, was jedoch nicht gelang.

Gleichzeitig mit dieſem für die Spinner betrübenden Ergebniß trat indeſſen eine günſtige Wendung der Handelsverhältniſſe im Allgemeinen ein.

Der große Deutſche Zollverband bildete ſich durch Vereinigung Preußens und Heſſens mit den ſüddeutſchen, Sächſiſchen und Thüringiſchen Staaten, und die Britiſchen Spinnereien fanden beſſeren Abſatz in den transatlantiſchen Ländern als im Zoll-Verbande, wo ein neues Leben in allen induſtriellen Fächern, begünſtigt durch Ruhe und Frieden, erwachte, und den Deutſchen Kapitaliſten Muth und Vertrauen zur Gründung neuer großartiger Etabliſſements einflößte.

So ſahen die Jahre 1835 bis 1837 die großartigen mechaniſchen Spinnereien und Webereien in Chemnitz, Scharfenſtein, Ettlingen, Lörrach, im Wieſenthal, in Urach, Kaufbeuern, Schwäbiſch-Hall, Hammerſtein, Vierſen ꝛc. mit einer jährlichen Garn-Produktion von Zehn Millionen Pfund und mit einem Kapital-Aufwande von Fünf Millionen Thaler entſtehen.

Die zunehmende Verbreitung und Ausdehnung der Maſchinenſpinnerei im Königreich Sachſen, worüber bereits der Bericht über die Sächſiſche Gewerbe-Ausſtellung des Jahres 1834 ſich ausſprach, trat nach dem Beitritt

Digitized by Google

dieſes Staats zum Zollverein in faſt überraſchender Weiſe hervor, indem ſich die Zahl der Maſchinenſpinnereien, diejenigen an Handmaſchinen ungerechnet, 1834 bis 36 von 89 auf 124 und die Geſammtſpindelzahl von 375,730 auf 490,325 vermehrte. Beſonders erfreulich war es, wegen der hohen Wichtigkeit der Sächſiſchen Strumpffabrikation, daß auch in der Erzeugung der dazu geeigneten Garne Fortſchritte bemerkt wurden, wie denn auch jetzt dieſer Zweig der Spinnerei auf einem beſonders achtbaren Standpunkte ſteht. Das außerordentliche Uebergewicht der Britiſchen Spinnereien begründet indeſſen eine Abhängigkeit der Garnpreiſe und des Spinnereigewinnes von England. In den drei Jahren, welche während der Errichtung der neuen Etabliſſements verfloſſen, hatten ſich die Handelsverhältniſſe der Baumwollinduſtrie in England gewaltig zu ihrem Nachtheil verändert.

Die in Folge großer Eiſenbahnbauten und anderer Ueberanſtrengungen der Geldkräfte im Jahre 1837 in Amerika eingetretene furchtbare Handels-Kriſis übte nicht minder einen verderblichen Einfluß auf die induſtriellen Staaten Europa's aus, indem der Abſatz der Europäiſchen Fabrikate nach Amerika ganz in Stocken gerieth.

England, welches in den Jahren 18$\frac{35}{37}$ ſeine Spinnereien ebenfalls von 10 auf 15 Millionen Spindeln vermehrt und ſeine Garn-Produktion von 280 auf 400 Mill. Pfd. pr. Jahr geſteigert hatte, wurde von der Amerikaniſchen Kriſis beſonders hart getroffen. Die Britiſchen Spinner ſuchten, nachdem Frankreich, Belgien und Oeſterreich durch hohe Zölle geſperrt waren, ihren Garn-Abſatz auf dem gegen geringere Zölle zugänglich gebliebenen vereinsländiſchen Markte und dieſer Mitbewerb der Engliſchen Twiſte aller Art, brachte von 1838 bis 1840 ein ſolches Sinken der Preiſe hervor, daß die vereinsländiſchen Spinnereibeſitzer abermals in Noth geriethen. Am meiſten wurde Sachſen hiervon betroffen, da ſich die Zahl der Spindeln in dieſem Königreiche bis auf 500,000 vermehrt hatte.

Die Lage der Spinner verſchlimmerte ſich 1840—42 noch mehr, und von den 1840 in der Rheinprovinz und Weſtfalen noch im Betrieb geweſenen 134,645 Spindeln, ſollen damals 23,000 in Stillſtand gekommen ſein.

In dem bald darauf erſchienenen neuen Zolltarif von 18$\frac{43}{45}$, wurde die Abgabe von geſchlichteten Zetteln von 2 auf 3 Thaler erhöht.

Nach dieſer Zollerhöhung ſuchten die Britiſchen Spinnereien ſich den Deutſchen Abſatz in dieſem wichtig gewordenen Artikel dadurch zu erhalten, daß ſie den Schlichtlohn von $\frac{5}{8}$ d. pr. Pfd. auf $\frac{1}{2}$ d. und außerdem die Verpackungs-Speſen ermäßigten.

Inzwiſchen trat in dem orientaliſchen Abſatze der Britiſchen Induſtrie-Anſtalten, durch die von ihrem Gouvernement bei den Kriegen mit Afghaniſtan und namentlich mit China errungenen Erfolge, wodurch der Engliſchen Manufaktur neue Abſatzgebiete von etwa 400 Millionen Menſchen eröffnet und durch günſtige Handelstraktate geſichert wurden, eine weſentliche Verbeſſerung ein. Die Eröffnung des himmliſchen Reichs hob die Britiſche wie

die vereinsländiſche Spinnerei und manche andere Gewerbszweige aus der Kriſis des Jahres 1842.

Von dieſem Zeitpunkte an hatten auch die vereinsländiſchen Spinner zu lohnenderen Preiſen Beſchäftigung und es entſtanden mehrere ausgezeichnete neue Anlagen.

Den Deutſchen Geſpinnſten fehlen allerdings noch mitunter die Gleichheit, Glätte, Feinheit und Feſtigkeit, welche das beſſere Engliſche Garn auszeichnen und auch beim Franzöſiſchen und Schweizergarn gefunden werden. Die Weber können ſie dann meiſt nur zu den ordinairen Geweben und nur zum Einſchuß gebrauchen.

Die in neuerer Zeit gegründeten großartigen und ſehr vollkommen eingerichteten Spinnereien im Zollverein, wie die zu Chemnitz, Hammerſtein, Ettlingen, Augsburg, Kaufbeuern, mehrere Schleſiſche und Schwarzwälder Spinnereien, ſind jedoch im Stande, für den Hauptbedarf der Weberei bis zu Nr. 50 Mule ebenſo vollkommene Garne, wie die beſten Engliſchen Spinnereien, zu liefern; doch werden am meiſten Garne für Strumpfwaaren und zum Einſchuß Nr. 20 — 30 Mule und Medio fabrizirt; viel weniger Kettengarn (Watertwist), und die feinern Nummern über 50 faſt gar nicht.

Von beſonderer Wichtigkeit ſind die im Jahre 1825 von *Roberts* in Mancheſter erfundenen, ſeit den 1830er Jahren allgemeiner in Anwendung gekommenen ſelbſtwirkenden Feinſpinnmaſchinen (selfacting mules); bei denſelben wird durch eine zugefügte neue Maſchinerie das Garn mechaniſch getwiſtet und aufgewunden. Bei ſolchen ſelbſtthätigen Maſchinen kann ein Spinner zwei Mulen, jede zu 360 bis 400 Spindeln, verſehen. Wenn man nun auch bei den gewöhnlichen Spinnmaſchinen die Wirkſamkeit des Spinners beſonders in England dadurch ſehr ausgedehnt hat, daß man die Mulen bis 400 und ſelbſt darüber bis 500 Spindeln vergrößerte, ſo liefern doch jene nicht allein viel mehr, ſondern auch ein viel egaleres Garn, ſo daß die Verſpinnungskoſten, welche bei 32er Garn auf den alten Maſchinen mitunter 2¼ Sgr. für das Pfd. betrugen, bei dieſer Verbeſſerung ſehr erheblich vermindert und gleichzeitig die Garne verbeſſert werden können. Nach dieſem Syſtem werden demnach in England faſt alle neuen Spinnereien angelegt und auch in Frankreich und Deutſchland macht es Fortſchritte.

III. Was nun den *gegenwärtigen Standpunkt* der Deutſchen Spinnerei betrifft, ſo enthält:

a. der *Oeſterreichiſche Kaiſerſtaat* im Erzherzogthum unter der Ens zügliche nach Engliſcher Art eingerichtete Maſchinenſpinnereien, unter welchen die zu Pottendorf, Theesdorf, Schwadorf, Schönau-Solenau, Fiſchau, Schwechat, Rannersdorf, Leobersdorf, Fiſchamend, Möllersdorf, Felixdorf, Minnathal, Neunkirchen und Fahrafeld bei Wien zu den bedeutendſten gehören; ſchon 1828 wurden 40,000 Zentner Geſpinnſt in dieſer Provinz erzeugt; 1843: 45 Spinnereien mit 260,000 Feinſpindeln.

In *Böhmen*, wo man ſchon früher als im Erzherzogthum mit Ma-

ſchinen ſpann, ſind zu Warnsdorf, Rothenhaus im Saatzer Kreiſe, Gabel, Zwickau, Hayde, Aſch, Reichenberg ꝛc. und im Bunzlauer Kreiſe zuſammen 80 Spinnereien mit 360,000 Feinſpindeln; in Vorarlberg ebenfalls recht bedeutende Spinnereien, zu Kennelbach (22,120 Spindeln) u. a. O., welche jährlich über 20,000 Ztr. Garn liefern; im Küſtenlande zu Haidenſchaft im Görzer Kreiſe mit 6000 Spindeln, weniger in den andern Deutſchen Provinzen. Die Lombardei enthält Maſchinenſpinnereien zu Chiavenna, Legnano, Mailand u. a. O. Man erzeugt Garne von verſchiedener Feinheit, im Allgemeinen aber doch nur die niedern und mittlern Sorten. Es wurden 1828: 84,130; 1837: 231,394 Zentner Baumwolle verarbeitet. Für 1842 wurde die Geſammtzahl der Fabriken zu 150, die der Feinſpindeln zu 1,200,000 angegeben, welche zum Theil Garne bis Nr. 200 ſpinnen. Dieſes Erzeugniß reicht indeſſen für den Bedarf der inländiſchen Webereien bei Weitem nicht hin: es wurden 1823—29 für 4,088,400; 1834—37 für 6,224,500 Gulden jährlich Baumwollengarn, beſonders von den feinen Garnen, eingeführt. Die Oeſterreichiſchen Spinnereien waren früher durch einen ſehr hohen Schutzzoll, beziehungsweiſe durch Einfuhrverbote bis Nr. 30 für den innern Markt bevorzugt, welcher Zoll in neuerer Zeit auf 15 Fl., 1844 auf 12 Fl. oder 8 Th. 12 Sgr. für den Zentner herabgeſetzt iſt. Das Einfuhrverbot iſt ganz aufgehoben. Gleichzeitig mit der letzten Herabſetzung wurde die Abgabe von der rohen Baumwolle eingeſtellt. Oeſterreich ſoll gegenwärtig an 2 Millionen Spindeln beſitzen, die fortwährend in der Vermehrung begriffen ſind und bald im Stande ſein werden, den Garnbedarf ſeiner Webereien zu decken. Bei der Gewerbe-Ausſtellung haben ſich die Oeſterreichiſchen Spinnereien nicht betheiligt.

b. Was den Zollverein betrifft, ſo ſind:

Im Preußiſchen Staate Schleſien und der Niederrhein die Hauptländer. Erſteres enthielt 1843 fünf vollſtändig eingerichtete größere Maſchinenſpinnereien für Baumwolle zu Ullersdorf und Eiſersdorf in der Grafſchaft Glatz, zu Neiſſe, zu Niedermerzdorf im Kreiſe Bolkenhain. In den weſtlichen Provinzen befanden ſich ſolche zu Köln, Bonn, Brauswerth im Kreiſe Wipperfuhrt, Derſchlag im Kreiſe Gummersbach, Cromford, Elberfeld, Neviges, Sonnborn, Mühlheim an der Ruhr, Gladbach, Odenkirchen und Rheydt nebſt deren Umgegend, Mörs, Bezdorf und Wehbach im Kreiſe Altenkirchen, Nauendahl im Kreiſe Hagen, Münſter und Bocholt im Betriebe. Außer dieſen größeren, mit Waſſer oder Dampfkraft betriebenen Spinnereien, ſind deren indeſſen noch eine ziemliche Anzahl mit unvollkommenern, größtentheils mit der Hand betriebenen Maſchinen vorhanden, welche meiſt Einſchlag- und Strumpfgarne, Dochte und Watten liefern. Mit Einſchluß deren ſtellten ſich in Preußen 1837: 152 Spinnereien mit 125,972; 1840: 158 Spinnereien mit 150,437; 1843: 136 Baumwollſpinnereien mit 150,334 Feinſpindeln heraus.

Im Königreich Sachſen wurden 1839 133 Spinnereien mit 508,739

Feinſpindeln gezählt, von denen aber ſeit jener Zeit mehr eingegangen, als neu errichtet ſein ſollen. Im Jahre 1841 wurden amtlich 500,000 Spindeln angenommen. Hauptſitze derſelben ſind das Erzgebirge — die Zentrallandſchaft der Deutſchen Baumwollinduſtrie — Chemnitz, Frankenberg, Zſchopau, Harthau, Einſiedel, Lengenfeld, Mittweida und viele kleine Orte des Vogtlandes. Thüringen enthält zu Gera 1 Spinnerei mit 3300 Spindeln, die beiden Heſſen 3, Luxemburg 1 mit 2700; zuſammen mögen die zollvereinten Staaten des mittlern Deutſchlands 512,000 Feinſpindeln enthalten.

Was die ſüddeutſchen Vereinsſtaaten betrifft, ſo wurde die mechaniſche Baumwollſpinnerei in Kaufbeuern 1839 neu gegründet und dazu ſämmtliche Maſchinen nebſt Triebwerk und Dampfheizung durch die Maſchinenfabrikanten Eſcher, Wyß u. Comp. in Zürich geliefert. Sie beſitzt ein Waſſergefälle von 250 Pferdekraft, hat 10,000 Spindeln und könnte eine noch zehnmal größere Zahl nebſt den dazu gehörigen Vorbereitungsmaſchinen beleben; 165 Arbeiter. — Die mechaniſche Spinnerei und Weberei zu Augsburg wurde am 25. Auguſt 1840 eröffnet und zu 30,000 Spindeln ausgedehnt.

Im Königreich Württemberg werden mechaniſche Baumwollſpinnereien zu Berg, Hall, und Calw in bedeutendem Umfange betrieben. Das Fürſtenthum Hohenzollern beſitzt eine ſolche zu Carlsthal bei Haigerloch. Sie ſpinnen indeſſen nur einen Theil des dortigen, bis jetzt nur kleinen, aber durch die Ausdehnung der Türkiſchrothfärberei, Weiß- und Buntweberei jährlich zunehmenden Bedarfs und dieſen hauptſächlich in den groben Nummern; das Uebrige wird aus der Schweiz und England bezogen. Im Badiſchen haben ſich theils durch Einwanderungen aus der Schweiz mehrere koloſſale Spinnereien etablirt, ſo daß wir im Ganzen

für die 5 ſüddeutſchen Vereinsſtaaten............153,000
„ „ Staaten des mittleren Deutſchlands....512,000
„ den Preußiſchen Staat...........................150,334
Zuſ. für den Zollverein 815,334

in runder Zahl 815,000 Feinſpindeln in Thätigkeit finden.

Durchſchnittlich kann man annehmen, daß die Spindel jährlich in der für die jetzigen Deutſchen Spinnereien als Durchſchnitt zum Grunde zu legenden Nr. 30 an 30 Pfund Garn liefert, und 10 Prozent Abfall hinzugerechnet $33\frac{1}{3}$ Pfund oder $\frac{1}{3}$ Zollzentner Baumwolle verarbeiten kann, mithin könnten 271,667 Zentner Baumwolle im Zollverein jährlich verſponnen und 244,500 Zentner Garn geliefert werden. Zu Watten und Dochten möchte etwa ein Fünftheil der eingehenden rohen Baumwolle gebraucht werden, mithin der jährliche Geſammtbedarf an roher Baumwolle, wenn die Spinnereien vollauf beſchäftigt ſind, zu 339,584 Ztr. zu berechnen ſein. Zwar entſteht bei den in Deutſchland geſponnenen gröbern Garnen mehr als 10, vielleicht durchſchnittlich 20 Prozent Abfall; ein Theil deſſelben wird aber wieder zu Dochten und Watten, welche in den meiſten Spinnereien nebenbei geliefert werden, nutzbar gemacht. Vergleichen wir hiermit den wirklichen

Verbrauch an roher Baumwolle. Die Mehreinfuhr an roher Baumwolle, nämlich der Ueberſchuß der Einfuhr über die Ausfuhr, betrug 1836: 152,364 Ztr.; 1838: 179,927 Ztr.; 1839: 136,466 Ztr.; 1840: 262,290 Ztr.; 1841: 222,964 Ztr.; 1842: 242,907 Ztr.; 1843: 306,731 Ztr.; 1844 Geſammteinfuhr: 358,727 Ztr. Von der Geſammteinfuhr fielen auf die

Eingangsſtellen von:	1839:		1842:		1843:	
Baiern	6,024	Ztr.	6,292	Ztr.	10,343	Ztr.
Baden	28,543	=	58,817	=	55,921	=
Württemberg	913	=	3,689	=	13,483	=
Braunſchweig	—	=	59,007	=	58,694	=
Sachſen	3,300	=	17,212	=	23,612	=
Preußen	142,018	=	168,759	=	226,652	=
u. zwar a. d. Provinzen						
Brandenburg	56,132	=	81,600	=	103,915	=
Sachſen	39,071	=	30,354	=	57,523	=
Rheinprovinz	40,606	=	43,287	=	54,522	=

Die Abnahme der Einfuhr bei der Provinz Sachſen im Jahre 1842 erklärt ſich durch den Beitritt Braunſchweigs zum Zollverein, wo an 59,000 Zentner eingingen. Etwa zwei Dritttheile des Baumwollbedarfs der Deutſchen Spinnereien geht über die Hanſeſtädte ein; die Einfuhr über die Oſtſeehäfen iſt durch den Sundzoll, welcher 18 Sgr. für den Zentner Baumwolle beträgt, gehemmt, wogegen die Elb-, Weſer- und Rheinzölle viel geringer ſind. Die ſüddeutſchen Spinnereien beziehen einen Theil ihres Bedarfs über Havre, Genua und Trieſt. Der Verbrauch an Baumwolle hat ſich demnach in ſieben Jahren auf mehr als das Doppelte gehoben.

Nicht ganz in demſelben Verhältniſſe iſt der Verbrauch der fremden Baumwollengeſpinnſte in dieſer Zeit geſtiegen.

Nach Deutſchland geht über ein Dritttheil der Geſammtausfuhr an Engliſchem Twiſt. Die Ein- und Ausfuhr von Twiſt in Preußen und im Zollverein ſtellt ſich wie folgt:

	Einfuhr.		Ausfuhr.		Mehreinfuhr.	
1823:	61,202	Ztr.	10,115	Ztr.	51,087	Ztr.
1826:	86,818	=	3,041	=	83,777	=
1829:	116,278	=	5,156	=	111,122	=
1831:	110,685	=	11,963	=	98,722	=
1835:	244,867	=	28,918	=	215,949	=
1836:	307,868	=	27,942	=	279,926	=
18$\frac{37}{39}$:	349,191	=	30,144	=	319,047	=
1840:	431,216	=	27,702	=	403,514	=
1841:	434,353	=	30,583	=	403,770	=
1842:	477,564	=	35,848	=	441,716	=
1843:	451,788	=	29,458	=	422,330	=
1844:	379,154	=	(Noch nicht ermittelt).			

Die Vergleichung ergiebt, daß ſich die Mehreinfuhr von 1835 bis 1843 auf das Doppelte erhöht hat. Die Einfuhr iſt, mit Ausnahme des letzten Jahres, beſtändig geſtiegen; die Ausfuhr dagegen hat ſich im Durchſchnitt kaum verändert. Die Einfuhr vertheilt ſich auf die einzelnen Landestheile in folgender Weiſe:

	1835:		1842:		1843:	
Königreich Sachſen	47,368	Ztr.	46,521	Ztr.	41,737	Ztr.
Thüringen	7,424	=	16,030	=	12,925	=
Baiern	14,460	=	27,642	=	21,967	=
Würtemberg	3,927	=	12,651	=	12,800	=
Baden (1837)......	6,578	=	12,908	=	12,267	=
Preußen	116,685	=	343,286	=	311,500	=
Darunter:						
Provinz Brandenburg...	45,738	=	98,430	=	104,807	=
Schleſien	18,401	=	56,556	=	39,912	=
Sachſen......................	26,130	=	53,669	=	48,407	=
Rheinprovinz	75,619	=	108,125	=	108,450	=

Die Zunahme der Einfuhr erſtreckt ſich auf alle Theile des Zollvereins, mit Ausnahme des Königreichs Sachſen, wo die Spinnereien ſich beträchtlich vermehrt haben; am ſtärkſten iſt ſie in Preußen, beſonders in der Provinz Brandenburg. Das Engliſche Garn wird hauptſächlich von Hamburg über Berlin, von Rotterdam über Düſſeldorf und jetzt auch von Antwerpen über Köln eingeführt. Aus der Schweiz und den Oſtſeehäfen, welche letztere auch in dieſer Beziehung durch den Sundzoll geſperrt ſind, geht nur wenig ein.

Die Zunahme der Einfuhr von Baumwolle und Garn giebt einen ſichern Maaßſtaab für die Ausdehnung und Thätigkeit der Baumwollmanufaktur. Zieht man von den eingeführten Baumwollen 30 Prozent für Abgang, Watten und Dochte ab, ſo wird das übrigbleibende Gewicht dem der erzeugten Geſpinnſte entſprechen.

Von der Mehreinfuhr des Jahres 1836 zu 150,000 Zentner 30 Prozent abgezogen, ergiebt für dieſes Jahr 105,000 Zentner ſelbſtgeſponnenes Garn und mit Hinzurechnung von 280,000 Ztr. mehr eingeführten fremden Garns einen Garnverbrauch von 385,000 Ztr., welcher mithin zu $27\frac{1}{4}$ Prozent durch die inländiſchen, zu $72\frac{3}{4}$ Prozent durch die ausländiſchen Spinnereien gedeckt wurde.

Von der Mehreinfuhr des Jahres 1843 zu 300,000 Ztr. 30 Prozent abgezogen, ergiebt 210,000 Ztr. ſelbſtgeſponnenes Garn, mithin unter Hinzurechnung von 422,330 Ztr. eingegangener fremder Garne einen Garnverbrauch von 632,330 Ztr., von welchem mithin $33\frac{1}{3}$ Prozent durch die eignen, $66\frac{2}{3}$ Prozent durch die fremden Spinnereien gedeckt wurden.

Demnach hat ſich der Geſammtverbrauch an Garn bis 1843 gegen 1836 um 64 Prozent vermehrt, und die Thätigkeit der innern Spinnerei hat nicht

allein in demſelben Verhältniß zugenommen, ſondern ſich auch gegen die Einfuhr fremden Garns um etwa 6 Prozent gebeſſert.

Die Maſchinenſpinnereien des Zollvereins ſind für jetzt nicht im Stande, den Garnbedarf für die Baumwollmanufakturen des Vereins zu liefern. Unter denſelben befinden ſich, wie ſchon bemerkt, Viele von kleinem Umfange und unvollkommener Einrichtung. Es ſind zwar an die Stelle vieler kleinen einzelne größere getreten: während 1840 im Durchſchnitt auf jede Preußiſche Spinnerei nur 952 Spindeln kamen, enthält jetzt eine jede durchſchnittlich 1105; und wenn die mit Waſſer und Dampfkraft betriebenen Spinnereien allein genommen werden, ſo fallen durchſchnittlich auf eine jede etwa 2730 Spindeln. Die 815,000 Spindeln des Zollvereins können, wie oben dargeſtellt, bei voller Thätigkeit 244,500 Ztr. Garn von durchſchnittlich Nr. 30 liefern und mit Einſchluß der Docht- und Wattenfabrik an 340,000 Zentner Baumwolle verarbeiten. Nach der letztjährigen Einfuhr von 306,731 Ztr. kann aber nur ein Garnerzeugniß von 210,000 Ztr. angenommen werden. Dieſes geringere Erzeugniß entſpricht der Unvollkommenheit vieler inländiſchen Spinnereien und dem Umſtande, daß nicht alle Spindeln unausgeſetzt im Betriebe erhalten werden. Eisgang, allzugeringes Waſſer, nothwendige Reparatur, können namentlich bei den auf Waſſerkraft angelegten Spinnereien leicht unfreiwillige Stockungen herbeiführen.

Die Mehreinfuhr fremder Garne betrug 1843: 422,330 Ztr. Da gewöhnlich die gröberen Nummern im Inlande geſponnen und die feinern eingeführt werden, zu dieſen aber wegen des leichteren Gewichts der einzelnen Stränge mehr Spindeln erforderlich ſind, ſo iſt anzunehmen, daß zu den Garnen, welche die inländiſchen Färbereien, Zwirnfabriken und Webereien vom Auslande beziehen, noch zwei Millionen Spindeln arbeiten müſſen. Der Zuſtand dieſes Gewerbzweiges iſt mithin ſeinem Umfange nach, immerhin noch ungenügend zu nennen.

Beiſpielsweiſe ſpinnen die in der Rheinprovinz gegenwärtig im Betrieb befindlichen 92753 Baumwoll-Spindeln, wovon auf Hammerſtein etwa 24000 und auf Jungenthal etwa 16000 kommen und die 2500 bis 3000 Menſchen beſchäftigen, im Jahre etwa 4 Millionen Pfund Garn im Werth von etwas mehr als $1\frac{1}{2}$ Millionen Thaler, wovon die Hälfte für rohe Baumwolle zu rechnen und die andere für Arbeitslohn, Verzinſung und Unterhaltung der Anlagen dem Lande verbleiben.

Der Capitalwerth der im Betrieb befindlichen Etabliſſements mag (die Spindel zu 10 Rthlr. gerechnet) zu ohngefähr 1 Million Thaler angeſchlagen werden, obgleich die Errichtung derſelben mehr gekoſtet hat.

Außer jenen 4 Millionen Pfund Garn, welche die Rheinländiſchen Spinnereien jährlich ſpinnen, verbrauchen die daſigen Webereien und Färbereien jährlich noch 10 bis 12 Millionen Pfund Engliſcher Garne.

Dieſes Quantum zu ſpinnen, würde immerhin 30 bis 40 Spinnereien, jede von 10000 Spindeln, zuſammen zu einem Anlagekapital von 3 à 4 Mil-

lionen Thaler beſchäftigen, welche an 6 bis 8000 Menſchen aller Altersklaſſen gebrauchen, und 2 Millionen Thaler an Arbeitslohn und Gewinn abwerfen möchten. Eine ähnliche Berechnung kann für den ganzen Zollverein gemacht werden, indem deſſen 815000 Spindeln nur etwa ein Drittheil des Garnbedarfs decken. Eine weitere Ausdehnung der vaterländiſchen Spinnerei ſtellt ſich mithin vom vereinsländiſchen Geſichtspunkte wohl als wünſchenswerth und nützlich dar.

Gehen wir nunmehr zu einer Vergleichung der Britiſchen Baumwollſpinnerei über, ſo ergiebt ſich aus den jährlich erſcheinenden Burnſchen Tabellen, daß die Hälfte des Britiſchen Exports in Baumwollwaaren beſteht.

Nach den neueſten Liſten wurden 1844 aus Großbritannien für 20,500949 Pfund Sterling baumwollene Waaren im Gewicht von 323 Mill. Pfund ausgeführt, was die enorme Summe von mehr denn 143½ Millionen Thaler ergiebt, an derſelben gehen für das dazu erforderlich geweſene Material zu 5 Sgr. das Pfund 59 Millionen Thaler ab und iſt demnach ein Verdienſt von 82½ Millionen Thaler verblieben. —

Nach derſelben Tabelle wurden in Großbritannien geſponnen 1840: 407; 1841: 371; 1842: 346; 1843: 438 und 1844: 445½ Millionen Pfund baumwollene Garne aller Nummern. Von den geſponnenen Garnen wurden im Ganzen 1835: 82½; 1838: 114; 1841: 115½ und 1844: 130 Mill. Pfund roher Twiſt nach den verſchiedenen Ländern der Erde exportirt.

Von den rohen Twiſten wurden namentlich nach Deutſchland ausgeführt

	1835:	1838:	1841:	1844:	
nach den Hanſeſtädten	29,306538	38,646576	41,870291	33,608150	Pfd.
nach Holland	14,645506	22,733186	16,376618	16,768035	„
nach Belgien	——	75970	40572	3,717497	„
nach Trieſt, Venedig	1,777805	2,961894	2,068485	2,785572	„
nach Hannover	——	188105	1,069117	2,313520	„
nach Oſtpreußen	10791	15788	20924	0,206317	„
zuſammen	45,740640	64,621519	61,446007	59,399091	Pfd.
Totalausfuhr	82,457885	113,753197	115,665488	130,101913	„

Mithin empfing Deutſchland beinahe die Hälfte der ganzen Engliſchen Garn-Ausfuhr. Nächſt Deutſchland ſind Rußland, Indien und die Türkei die ſtärkſten Abnehmer, während Frankreich in jener Tabelle für 1844 nur mit 71938 Pfund aufgeführt iſt.

Durch die Ausdehnung der Spinnereien, welche, wie oben bemerkt, faſt zwei Drittheile des ganzen Baumwollerzeugniſſes der Erde verarbeiten, haben auch Handel und Schifffahrt bedeutend gewonnen. Während 1767 nur 40000 Menſchen mit der Baumwollindustrie beſchäftigt waren, iſt deren Zahl auf 1½ Millionen geſtiegen.

England's Spinnereien genießen großer Vorzüge zunächſt durch den ſtets mit allen Gattungen des Spinnſtoffes bis zu einer Million Ballen aſſortirten Liverpooler Baumwoll-Markt, dann durch Englands vorzügliche Maſchinen

Bauanſtalten, ſeine ungeheuren Geldmittel, durch die anerzogene, ſeit Menſchenaltern begründete Geſchicklichkeit der Arbeiter, durch ſeine vortrefflichen und billigen Transportmittel, durch die Beſchränkung der Anſtalten auf einzelne Garnſorten und durch den geſicherten Abſatz. Fremde Geſpinnſte unterliegen beim Abſatz nach England einem Zoll von 12 % vom Werth. —

Vom Jahre 1836 bis 1842 ſoll ſich die Spindelzahl der Engliſchen Maſchinenſpinnereien von 10 auf 15 Millionen erhoben haben.

Der Verbrauch an roher Baumwolle, welcher 1770: 4 bis 5 Millionen Pfund betrug, ſtieg in den 1790er Jahren auf 30, 1818 auf 110 Millionen Pfund.

Die in den letzten zehn Jahren eingeführten, wieder ausgeführten und verſendeten Baumwollenballen gehen aus nachſtehendem Tableau hervor:

	1835	1837	1839	1841	1843	1844
Aus Amerika Ballen	763330	844093	814154	902192	1396731	1246276
„ Braſilien „	143587	117005	99326	90637	98725	127138
„ Oſt-Indien „	118187	141761	132832	274984	181993	235847
„ Egypten „	40425	39292	31594	38769	46150	64789
„ Weſt-Indien ꝛc. „	25310	33087	37001	35916	19939	5287
Total-Einfuhr „	1090839	1175238	1114907	1342498	1743538	1679337
Ausfuhr „	102100	125010	113300	117300	121410	134882
Für inländ. Verbrauch (weniger das Verbrannte)..	944389	1079888	1057207	1149916	1401838	1544455
Vorräthe am Ende jedes Jahres..................	229910	259340	265490	539330	784730	902982

Der wöchentliche Verbrauch an Baumwollenballen war folgender:

	1835	1837	1839	1841	1843	1844
Aus Amerika Ballen	14193	15114	16101	17522	21505	21950
„ Braſilien „	2409	2414	2498	1362	1593	2482
„ Oſt-Indien „	1076	1499	2063	2888	2232	2458
„ Egypten „	404	763	476	570	751	1006
„ Andere Sorten „	464	592	731	546	477	92
Zuſammen in jeder Woche	18546	20382	21869	22888	26558	27988
Die Ballen wogen Pfund	334	346	348	372	377	352

Während der Jahre 1843 und 1844 ſind die Zufuhren in Baumwolle bedeutender geweſen als in irgend einem der vorhergehenden Jahre und finden wir dieſe Zunahme faſt allein in den Zufuhren der Vereinigten Staaten. In denjenigen von Egypten und Braſilien iſt gegen frühere Jahre kein weſentlicher Unterſchied, dagegen haben ſolche von Indien abgenommen. Dieſe große Zunahme der Einfuhr von den Vereinigten Staaten ſcheint fortzudauern.

Es iſt bemerkenswerth, daß Groß=Britannien ein verhältnißmäßig größeres Quantum eingeführt hat als in früheren Jahren, wovon aber nicht der Grund in einer verminderten Conſumtion in Amerika oder auf dem Continente Europa's zu ſuchen, ſondern in dem einfachen Umſtande begründet iſt, daß der Lauf des Handels England zum Depot übermäßiger Vorräthe, welche Umſtände je zuweilen herbeiführen, auserkohren hat. Die Vorräthe von alter Baumwolle in den Häfen von Amerika oder des Europäiſchen Continents ſind von denen, welche zur ſelben Zeit in frühern Jahren gehalten wurden, nicht weſentlich verſchieden.

Der Vorrath von Baumwolle in den Häfen von England iſt jetzt größer als zuvor; auf die Conſumtion berechnet, ſo genügten die Vorräthe Ende 1842 für einen Verbrauch von 25 Wochen, während Ende 1843 ſolche einem Conſumo von 29½ Wochen entſprochen. Wenn die Erndten in Amerika der vermehrten Conſumtion in Baumwolle entſprechen, ſo bietet dieſer Vorrath gegen ſtörende Steigerung der Preiſe ziemliche Sicherheit dar, welche deshalb ſtörend zu nennen wäre, da der große Aufſchwung, welchen das Baumwollgeſchäft in den letzten Jahren genommen hat, vielleicht hauptſächlich den ſo niedrigen Preiſen des rohen Materials zuzuſchreiben iſt.

Viele Umſtände vereinigten ſich im Anfange 1843, um auf eine Vermehrung der Baumwollconſumtion einzuwirken, und iſt ſolche unter deren fortgeſetztem Einfluſſe auch nach und nach auf eine ſo große Höhe gebracht worden, wie ſie früher nie erreicht wurde. Der wirkliche Verbrauch in Baumwolle nach Abzug der Vorräthe in den Händen der Spinner und der Ballen, welche verbrannten, beläuft ſich im Jahre 1841 auf 1,187916 Ballen zu 372 Pfd.; 1842 auf 1,160737 Ballen zu 376 Pfd.; 1843 auf 1,381138 Ballen zu 377 Pfd. und 1844 auf 1,427422 Ballen zu 320 Pfd.

Nimmt man den Preis mit 5 Sgr. pro Pfund an, ſo ſtellt ſich für 1843 der wöchentliche Verbrauch an Baumwolle auf 1,673154 Rthlr. Rechnet man von dieſen etwa ⅔ auf den Verbrauch zu Garnen, ſo werden allwöchentlich zu dieſen für circa 1,115436 Rthlr. Baumwolle verarbeitet. Man kann ferner im Durchſchnitte die Verarbeitungskoſten der Baumwolle zu Geſpinnſten mindeſtens eben ſo hoch annehmen. Der Werth der in jeder Woche in England erzeugten Twiſte wird daher wohl auf 2,230872 Rthlr. zu veranſchlagen ſein. Zu den erſten renommirteſten Spinnereien gehören, Pooley, Birch, u. a. zu Mancheſter, Strutt in Derby, für Vierzigergarn insbeſondere Sidebottom und Marsland in Mancheſter, für feine Garne Houldsworth daſelbſt. Einzelne Spinnereien ſollen 150000, ganz Großbritannien aber an 16 Millionen Feinſpindeln beſitzen.

Die Eiſenbahnen haben die Vortheile, welche die Nähe des Liverpooler Baumwoll= und des Mancheſter Garnmarktes den unmittelbaren Umgebungen dieſer Städte verlieh, auch tiefer ins Land, auf die nächſtgelegenen Halteplätze ausgedehnt, wo der Reiſende jetzt ſchon überall die charakteriſtiſchen Schornſteine und Phyſiognomien der Spinnereien, meiſt mit mechaniſcher We-

berei, häufig auch mit Wohnungen für die Arbeiter verbunden, emporſteigen ſieht. Dabei arbeiten die Briten unabläſſig an der Vervollkommnung der Maſchinerien; mit Hülfe vervollkommneter Werkzeuge ſtellen ſie alle Theile der Mulen mit ſo mathematiſcher Genauigkeit her, daß die Reibung ſehr vermindert und es möglich wurde, den Spinner bei den einfachen Mulen mit 500, bei den ſelbſtthätigen mit 800 Spindeln, unter ſteigender Vervollkommnung des Geſpinnſtes arbeiten zu laſſen. So verminderten ſich die Verſpinnungskoſten ungemein. Während bei Vierzigergarn der Arbeitslohn des Spinners 1806: $9\frac{2}{12}$ Shill. von 1000 Strängen war, ſank er 1823 auf $6\frac{3}{12}$, 1834 auf $2\frac{5}{12}$ Shill. und noch weiter, während der Arbeiter durch das eben ſo oder noch ſtärker geſtiegene Erzeugniß keine Einbuße in ſeiner Einnahme erlitt. Bei den jetzigen günſtigen Verhältniſſen dehnt ſich die Spinnerei noch immer aus; im Jahre 1844 ſind in der Grafſchaft Lancaſter allein 87 neue großartige Etabliſſements für Baumwollinduſtrie und namentlich Spinnereien errichtet worden.

Ein neues Ereigniß, welches die Britiſchen Spinner längſt wünſchten, ſcheint eine weitere Ausdehnung ihrer Thätigkeit zu unterſtützen. Es iſt dies die am 14. Februar 1845 im Engliſchen Parlamente vorgeſchlagene und bereits genehmigte Aufhebung des Zolles auf 430 Verbrauchsgegenſtände, worunter auch der Zoll der rohen Baumwolle mit $\frac{5}{16}$ Pence oder $4\frac{1}{2}$ Pf. pro Pfund. Dieſe Maßregel bezweckt die Hebung und Conſolidirung der Engliſchen Induſtrie, und die Erleichterung der arbeitenden Klaſſen.

Bei dem eigenen Wollmarkte, dem Ueberfluß an Kapitalien, der großen Präponderenz, endlich dem blühenden Zuſtande des Engliſchen Handels kann die Ausführung dieſes energiſchen Gedankens nur eine neue Steigerung der Britiſchen Induſtrie herbeiführen.

Die Britiſche Staatskaſſe bringt durch dieſe Maaßregel zu Gunſten der Baumwoll-Induſtrie ein finanzielles Opfer von 680000 L. Stlg. oder $4\frac{3}{4}$ Millionen Thaler jährlich.

Die Engliſchen Spinner werden in Zukunft in den Stand geſetzt ſein, den Zentner Garn um $42\frac{1}{2}$ d. oder $36\frac{2}{3}$ Sgr. billiger als bisher zu liefern.

Für jetzt bezieht Deutſchland noch von den gröbſten bis feinſten Nummern, die feineren mehrentheils, und die feinſten Nummern ausſchließlich aus England. Der Stapelplatz für die Engliſche Spinnerei und den Twiſthandel iſt in Mancheſter, für Schottland in Glasgow. Glasgow hat verhältnißmäßig mehr eigne Fabrikation als Mancheſter; die dortigen Garne werden bei weitem überwiegend zur eigenen Fabrikation benutzt. Schottland führt wenig Garne aus, ſondern bezieht noch, beſonders die feinen Nummern Kettgarn, aus England. Die Baumwollinduſtrie hat ſich von Mancheſter über ganz Lancaſhire, als Preſton Bolton, Stockport, Bury und darüber hinaus nach Macclesfield, Halifax in die benachbarten Grafſchaften, wo die Wollinduſtrie beginnt, ausgedehnt. Zu verkennen iſt nicht, daß die ausſchließliche Beſchäftigung in den Spinn- und Webeſtuben, vielleicht auch Untugenden, welche bei dieſer Lebensweiſe ſich

leichter ausbreiten auf die im Ganzen etwas bleichen Bewohnern, welche deshalb wohl Cotton faces genannt werden, eingewirkt haben. Mancheſter hat unausgeſetzt und regelmäßig den ſtärkſten Garnhandel der Welt: auf der dortigen Börſe werden an jedem Montage und Donnerstage die Garnpreiſe regulirt. Nach den Mancheſterpreiſen reguliren ſich die Garnpreiſe in ganz Europa.

Der Garnhandel zwiſchen England und Deutſchland wird in der Regel durch die Kommiſſionshäuſer in Mancheſter betrieben, welche durch ihre Reiſenden oder beſtändigen Agenten bei den Deutſchen Fabrikanten und Garnhandlungen die Beſtellungen aufſuchen laſſen: ſie theilen denſelben die Preiskourante von der Mancheſter Börſe mit, deren Garnpreiſe gewöhnlich mit Dreimonatswechſeln — jedoch nach dem Kaſſenwerth gerechnet — bezahlt werden. Die Kommiſſionaire, gewöhnlich Twiſthäuſer genannt, berechnen ſich in der Regel 2 Prozent Kommiſſionsgebühren. —

Die Spinnereien *Frankreichs* haben ſich in neuerer Zeit beſonders 1834 bis 1839 ſehr vermehrt. Es wurden 1839 amtlich 3,415000 Spindeln angenommen, welche hauptſächlich im Elſaß und in der Normandie befindlich ſind. Der Baumwollverbrauch beträgt im Elſaß, wo die feinen Garne geſponnen werden, auf 27, in ganz Frankreich auf 24 Spindeln 1 Kil. alſo auf die ganze Franzöſiſche Spinnerei 142290 Kil. täglich, oder, bei 300 Arbeitstagen, $42\frac{2}{3}$ Millionen Kil. Baumwolle zum Werth von 107 Mill. Fr. jährlich, von welchen 39 Mill. Kil. Garn im Werth von 157 Mill. Fr. erzeugt wurde, ſo daß 50 Mill. Fr. zur Deckung der Löhne, Verzinſung der Anlagekapitalien und Gewerbsgewinn übrig blieben. Die Einfuhr an roher Baumwolle für den inländiſchen Verbrauch betrug 1834: 738000, 1838: 1,024000, 1842: 1,146531 Zentner. Die Zahl der beſchäftigten Arbeiter war 1839: 1 auf 49 Spindeln, nach Verhältniß weit mehr wie in England, im Ganzen 70000. Der Kapitalwerth der Spinnereien mit Einſchluß der Anlagekoſten, Gebäude und Maſchinen wurde auf 119 Mill. Francs angeſchlagen.

Es wurde der Fortſchritte in der Technik unerachtet über einen leidenden Zuſtand geklagt und derſelbe hauptſächlich einer übertriebenen innern Konkurrenz und dem durch den Verbrauch der Schafwolle und des leinenen Maſchinengarnes herbeigeführten Sinken der Garnpreiſe zugeſchrieben; während 1834 der Unterſchied des Preiſes zwiſchen der rohen Baumwolle und dem Garn bei Nr. 30 bis 40, welche die große Konſumtion bilden, $3\frac{1}{2}$ Fr. für das Kil. betragen habe, ſei dieſer Gewerbsverdienſt auf 1 Fr. geſunken; noch nie, ſeit die Baumwollſpinnerei exiſtire, ſei das Garn ſo werthlos geweſen. Uebrigens habe man in der Verbeſſerung der Maſchinen und in der richtigeren Auswahl der für jede Nummer geeigneten Baumwollſorten ſolche Fortſchritte gemacht, daß bis Nr. 80 die Maſſe der Franzöſiſchen Geſpinnſte mehr Regelmäßigkeit erſehen laſſe als die Engliſchen.

Die Einfuhr der gröbern und mittlern Garne iſt in Frankreich verboten. Wegen der Verfertigung der feinen Weißwaaren, Muſſeline, Tülle u. ſ. w., welcher die Franzöſiſchen Spinnereien noch nicht zu genügen vermögen, iſt

Digitized by Google

jedoch die Einfuhr der Garne über Nr. 143 Franzöſiſcher (168 Engliſcher) Zählung, alſo der höchſtfeinen Garne gegen einen Zoll von 770 Fr. auf 100 Kil. beim ungezwirnten, und 880 Fr. beim gezwirnten Garn geſtattet, und es wurden 1842: 555 Ztr. ungezwirnte und 971 Ztr. gezwirnte Garne eingeführt. Gegenwärtig ſoll Frankreich gegen 4 Mill. Spindeln beſitzen und auf ihnen ſein jährliches Bedürfniß von 100 Millionen Pfund Twiſt ſpinnen. Seine Baumwollfabrikation wird von den allgemeinen Handels-Kriſen, wegen ſeines abgeſchloſſenen Handelsſyſtems weniger berührt und bildet eine ziemlich geſchloſſene, jedoch, wie das obige lehrt, auch keineswegs den Wechſelfällen der Handelskonjunkturen enthobene Induſtrie. Seine Spinnerei iſt nicht ſo fortgeſchritten, daß ſie auf dem Weltmarkt mit derjenigen Englands, Belgiens oder der Schweiz konkurriren könnte. Die größte Spinnerei des Kontinents iſt die von Nägely zu Mülhauſen im Elſaß mit 80000 Spindeln und 5 Dampfmaſchinen von 200 Pferdekräften.

Belgiens Spinnereien ſind unter einem Schutze von 84 Francs oder Rthlr. 22 Pr. Kour. p. 2 Zentner oder 100 Kil. des innern Marktes ziemlich ſicher; es produzirt auf ſeinen 800000 Spindeln ſeinen Garnbedarf, hat ſich von England unabhängig gemacht und führt auch wohl noch Einiges aus.

In der Schweiz hat ſich die Maſchinenſpinnerei ſchon früh ausgebreitet; ſie ſoll in den Kantonen Zürich, Thurgau, Aargau, Baſel, Appenzell a. R. und St. Gallen an 650000 Feinſpindeln beſchäftigen, jedoch noch eine große Menge ſeiner Geſpinnſte aus England beziehen. Ihre altbegründeten Spinnereien ſind durch keinen Zoll geſchützt; ſie erſcheinen neben den Britiſchen auf dem vereinsländiſchen Markt; doch iſt die Ausfuhr der Baumwollwaaren ſtärker als die der Geſpinnſte.

In Spanien ſind die Baumwollſpinnereien ſeit etwa 6 Jahren beim innern Abſatz durch einen hohen Zoll von 80 Piaſter p. 100 Kil. oder 53 Rthlr. p. Zentner geſchützt, entſtanden. Es beſitzt ziemlich vollkommene Etabliſſements und ſpinnt ſeinen eigenen Bedarf.

Neapel beſitzt ebenfalls bedeutende Maſchinenſpinnereien zu Scafati und Piedimonti, welche durch einen Zoll von 25 Ducati p. Cantar oder 15 Rthlr. p. Ztr. beim innern Abſatz geſchützt ſind.

Schwedens Spinnereien lieferten 1831: 1550 Ztr., 1840: 14000 Ztr. Baumwollengarn; Dänemark und Norwegen ſollen noch keine Maſchinenſpinnereien beſitzen.

Rußland ſucht gleich Schweden ſeine Spinnereien in neuerer Zeit auf alle Weiſe zu heben. Der Ruſſiſche Schutzzoll beträgt $7\frac{1}{2}$ Silb. Rl. p. Pud oder 19 Rthlr. p. Ztr.; es beſitzt bereits über 800000 Spindeln, und wird binnen wenigen Jahren dahin gelangen, ſeine Webereien mit eigenen Geſpinnſten zu verſorgen, gleichwie es unter großen klimatiſchen Schwierigkeiten ſeine eigenen Türkiſchrothfärbereien hervorgerufen und ſich gegen das Ausland abgeſchloſſen hat.

Endlich beſitzen auch die Vereinigten Staaten von Nordamerika, anſehn-

liche Spinnereien, welche durch die Nähe und Auswahl des Spinnſtoffs und die Erſparniſſe an Transportkoſten der Baumwolle und Fabrikate, ſo wie durch einen Schutzzoll von 25 % begünſtigt, jetzt ſchon 350000 Ballen Baumwolle verarbeiten, jährlich über 100 Millionen Pfund Garn liefern und das Bedürfniß der dortigen Webereien beinahe befriedigen.

So hat man demnach in allen bedeutenderen civiliſirten Staaten der Erde ſich durch Gründung eigener Spinnerei mehr oder weniger unabhängig zu machen geſucht.

IV. Gehen wir nunmehr zu den ſechs einzelnen Spinnereilandſchaften des Zollvereins, aus welchen ſämmtlich Baumwollgarne zur Ausſtellung eingeſandt ſind, und zu dieſen Geſpinnſten ſelbſt über:

a. Die Rheiniſch-Weſtfäliſche Baumwollſpinnerei hat ihren urſprünglichen Sitz im Niederbergiſchen, hat ſich aber allmählich auf die angrenzenden Landſtriche ausgedehnt, wie die nachſtehende Ueberſicht näher erſehen läßt:

Bezirk.	1837		1840		1843	
	Spinnereien.	Laufende Spindeln.	Spinnereien.	Laufende Spindeln.	Spinnereien.	Laufende Spindeln.
Düſſeldorf	29	65677	32	82228	26	64759
Köln	9	18670	7	15368	6	14346
Trier	1	80	—	—	—	—
Koblenz	3	14000	3	15444	4	13648
Arnsberg	12	9144	4	9390	5	9590
Münſter	78	11581	92	12164	79	9456
Minden	—	—	1	51	—	—
	132	119152	139	134645	120	111799

Bei der Ausſtellung haben ſich folgende Spinnereien betheiligt:

1. Ermen und Engels zu Barmen, welche Behufs ihrer Zwirn- und Strickgarn-Manufaktur eine Spinnerei zu Engelskirchen im Kreiſe Wipperführt betreiben, zeigten die Leiſtungen derſelben in den unten zu erwähnenden gezwirnten Garnen.

2. Die Baumwollſpinnerei und mechaniſche Weberei von J. J. Berger u. Comp. zu Vierſen, an welcher gegenwärtig außer Herrn Berger auch Math. Arnold Lingenbrink Theilhaber iſt, liefert mit einer Dampfkraft von 24 Pferden, 7000 Feinſpindeln und 136 Maſchinenwebſtühlen ausgerüſtet, mit etwa 400 Arbeitern jährlich gegen 225000 Pfund Garn und hieraus 1300000 Ellen Neſſel und Biber. Ausſteller haben ein gutes brauchbares Garn von Nr. 28 Zettel und Nr. 36 Mule geliefert, beide Qualitäten ſind von Nordamerikaniſcher Baumwolle und gut geſponnen. Das Geſpinnſt eignet ſich zur Maſchinen-Weberei, und entſpricht vollkommen allen Anforderungen, welche zu dieſem Zwecke von Nr. 36. Mule und Nr. 28 Kettengarn gemacht werden können. Was die Angabe des Preiſes betrifft, ſo iſt ſolcher niedriger als der Spinner in Mancheſter dieſe Qualitäten liefert.

3. Anton Lambertz, Chr. Sohn in Gladbach. Das Garn iſt auf Handmaſchinen von Oſtindiſcher (Surate) Baumwolle geſponnen und für Stoffe, welche gerauht werden, z. B. Biber, Barchent u. ſ. w., nicht durch Engliſche Geſpinnſte zu erſetzen. Die Spinnerei hat die Baumwolle gut gereinigt, und einen guten Faden geſponnen, wobei noch zu bemerken iſt, daß von dieſer Sorte Garn zu Gladbach in 8 Spinnereien jährlich eine Million Pfund erzeugt wird, faſt ausſchließlich zur Produktion von baumwollenem Biber beſtimmt, einem Fabrikat, das erſt ſeit wenigen Jahren in den Zollvereins-Staaten bekannt iſt.

4. Der Kommerzienrath Stephan Swierſen zu Münſter hat ſeit dem Jahr 1828 der dortigen Gegend das erſte Beiſpiel einer großartigen mit allen Erforderniſſen der neueſten Zeit ausgeſtatteten Baumwollſpinnerei gegeben, neben welcher er auch Strickgarn- und Baumwollmanufaktur betreibt. Er wurde dabei von dem Königlichen Gewerbedepartement durch Verleihung von Speeder- und Throstle-Maſchinen, durch einen Engliſchen Kammgang, einen Dandyloom und eine Amerikaniſche Rauhmaſchine aufgemuntert. Seine Spinnerei wurde früher mit Pferden, ſeit etwa 3 Jahren mit Dampfkraft getrieben. Es werden mit 44 Arbeitern wöchentlich 700 Pfund Garn geſponnen, deren größten Theil Einſender ſelbſt zu Strick- und Lüſtergarn weiter verarbeitet. Derſelbe hatte außer den zu Strickgarnen verarbeiteten Geſpinnſten Pincops Nr. 16 bis 26, aus feiner Georgia-Baumwolle zum Preiſe von 9 bis $9\frac{2}{3}$ Sgr. für das Pfund eingeſendet: aus geringeren Baumwollen werden dieſelben auf Beſtellung zu verhältnißmäßig niedrigeren Preiſen geliefert. Die Pincops ſind gut geſponnen, ſtellen ſich zwar etwas hoch gegen den Engliſchen Marktpreis; allein die Baumwolle Nordamerikaniſcher Sorte iſt auch von beſſerer Qualität als die Engländer zu den Pincops dieſer Stärke gewöhnlich nehmen, welche dazu größtentheils Oſtindiſche mit Amerikaniſcher vermiſcht, verbrauchen.

5. H. Schwerbrock zu Warendorf, welcher in ſeiner Muleſpinnerei mit 12 Arbeitern gegen 200 Pfund Garn zur Strickgarnmanufaktur wöchentlich liefert, hatte einen guten Fünfpfundbündel Nr. 16, das Pfund zu $8\frac{1}{3}$ Sgr., eingeſandt.

In den öſtlichen Provinzen des Preußiſchen Staats iſt es nur Schleſien, welches eine durch ſeinen Reichthum an ſtarken Gefällen, eine gewerbthätige Bevölkerung und niedrigen Arbeitslohn begünſtigte wohlbegründete Maſchinenſpinnerei hat, deren Umfang aus nachſtehender Zuſammenſtellung zu erſehen iſt:

Bezirk.	1837		1840		1843	
	Spinnereien.	Laufende Spindeln.	Spinnereien.	Laufende Spindeln.	Spinnereien.	Laufende Spindeln.
Breslau	1	20	3	9348	3	28888
Liegnitz	1	3360	1	6000	1	6500
Oppeln	—	—	1	600	1	650
Zuſammen	2	3380	5	15948	5	36038

Aus dieſem Gebiet hatten ſich Folgende betheiligt:

6. Die Fabrikanten J. M. und H. D. Lindheim zu Ullersdorf bei Glatz ſandten außer von ihren andern bedeutenden Gewerbsanſtalten auch von ihrer Baumwollſpinnerei zu Ullersdorf ein Aſſortiment baumwollener Geſpinnſte auf verſchiedenen Stufen der Verarbeitung ein: rohe Baumwolle aus Nordamerika, auf dem Blower gereinigt, Bänder der Karden und des Durchzuges, daraus gefertigte Vorgeſpinnſte, zu Lampen und Dochtgarnen wohl geeignet und im Preiſe von 5½ Sgr. für das Pfund nicht zu theuer; Vorgeſpinnſt der Feinſpindelbank, Mule-Garn von Nr. 8, 10 und Water von Nr. 20 bis 30 in Fünfpfundbündeln.

7. Der Kaufmann, Spinnereibeſitzer und Strickgarnfabrikant Robert Herber zu Neiße in Oberſchleſien hatte rohe, offene Georgia-Baumwolle, den Zentner zu 20 Rthlr., rohes offenes Watergarn Nr. 12, das Pfund zu 8½ Sgr. und die daraus gefertigten guten und preiswürdigen Strickgarne ausgeſtellt.

8. Die Baumwollſpinnerei und Weberei in Eiſersdorf bei Glatz wurde im Jahre 1838 von einem Aktienverein begonnen. Sie hatte anfänglich mit den Mängeln einer Vereinigung von Privatleuten zu einem großartigen induſtriellen Zweck zu kämpfen. Nachdem der Aktienverein den ganzen Geſellſchafts-Fonds von 350000 Rthlr. auf Anlagen und Bauten ausgegeben hatte, fehlte es am Schluſſe des Jahres an den Mitteln, um das auf 20000 Spindeln und 600 Webeſtühle berechnete Etabliſſement ſeiner Vollendung zuzuführen, und noch weniger waren die zu dem künftigen Geſchäftsbetriebe erforderlichen Mittel vorhanden. Ein dem Vereine im Jahre 1841 aus dem Fonds des Seehandlungs-Inſtituts bewilligtes Darlehen von 225000 Rthlr. zeigte ſich ebenfalls unzulänglich, und nachdem der Verſuch, die noch weiter erforderliche Summe durch den Aktienverein ſelbſt aufzubringen, erfolglos geblieben, wandte ſich die Direktion der Geſellſchaft von Neuem an die Seehandlung. Von derſelben wurde ein ferneres Darlehn von 115000 Rthlrn. zur vollſtändigen Einrichtung und Vollendung des Etabliſſements, zur Anſchaffung der noch erforderlichen Maſchinen und Fortſetzung des begonnenen Betriebes, ſo wie ein Kredit bis zur Höhe von 200000 Rthlr. zu den laufenden Geſchäften gewährt, jedoch bei der Unmöglichkeit einer hypothekariſchen Sicherſtellung unter der Bedingung, daß der Seehandlung der Pfandbeſitz und die Verwaltung der Fabrik für Rechnung der Aktionaire mit dem 1. September 1842 übertragen wurde. Die mit großen Koſten erbaute Waſſerleitung wurde gründlich reparirt und die Kreiſelräder durch gut konſtruirte oberſchlächtige Räder erſetzt, da ſie weder einen ununterbrochenen, noch ausreichenden Betrieb zuließen und eine, die Erlangung eines guten Fabrikats nicht geſtattende ungleichförmige Bewegung verurſachten. Der bei der Uebernahme wegen der mangelnden Betriebskraft auf 8944 Spindeln oder 150 Webeſtühle beſchränkte Betrieb mußte daher während 9 Monate unterbrochen werden, iſt aber ſeit dem Februar 1844 wieder im Gange und hat

ſich unter zweckmäßiger Leitung dergeſtalt entwickelt, daß ſich für das Gedeihen dieſes großartigen Etabliſſements die beſten Hoffnungen hegen laſſen. Es waren zu Ende 1844

aufgeſtellt: Spindeln.................. 17232 im Gange: 14016,
„ mechaniſche Webeſtühle 343 „ „ 253

und es läßt ſich mit Sicherheit vorausſetzen, daß im Laufe des Jahres 1845 die Ausbildung der Arbeiter die vollſtändige Ingangſetzung ſämmtlicher Spindeln und Stühle geſtatten wird, wozu die erforderliche Betriebskraft vorhanden iſt. An der Erweiterung des Betriebes durch Aufſtellung neuer Maſchinen wird rüſtig gearbeitet, und die Einrichtung einer Färberei, Bleicherei und Appretur-Anſtalt iſt eingeleitet. In der Fabrik ſelbſt werden zur Zeit 507 Arbeiter und außerhalb derſelben eine bedeutende Zahl Lohnweber beſchäftigt. Für die in der Fabrik arbeitenden Kinder iſt eine zureichend dotirte Schule eingerichtet.

Die Aktiengeſellſchaft kann vertragsmäßig, durch Befriedigung der Seehandlung wegen des Darlehns und der Vorſchüſſe, das Etabliſſement in eigne Verwaltung zurücknehmen. Die von dieſer Spinnerei eingeſandten Garnproben ſind von Amerikaniſcher Baumwolle im Allgemeinen gut geſponnen; beſonders ausgezeichnet iſt Nr. 30 Kettengarn, welches einen vollen runden Faden hat und den Bedürfniſſen entſpricht; auch rückſichtlich des Preiſes mit dem Engliſchen Geſpinnſt zu konkurriren vermag. Nr. 40 Medio iſt kräftig, für Zettelgarn genügend, dabei nicht theurer als das Engliſche. Eben ſo verdient Nr. 40 Mule als ein brauchbares preiswürdiges Garn empfohlen zu werden.

Nach den vorliegenden Leiſtungen dieſer Spinnerei zu ſchließen, ſteht zu erwarten, daß ſie ihre Aufgabe löſen und mit gutem Erfolg arbeiten wird.

c. Das Königreich Sachſen und das Sächſiſche Erzgebirge und Vogtland insbeſondere bildet die eigentliche Centrallandſchaft der Deutſchen Maſchinenſpinnerei wie aus der nachſtehenden, im Jahr 1837 vorgenommenen Zählung erſichtlich iſt:

Kreisdirektions-Bezirk.	Streichwollen-Spinnereien.		Kammwollen-Spinnereien.		Baumwollen-Spinnereien.	
	Zahl.	Spindeln.	Zahl.	Spindeln.	Zahl.	Spindeln.
Zwickau	81	38211	15	19445	109	424572
Dresden	4	4780	1	1760	1	5952
Leipzig....................	27	22595	2	9560	14	59801
Budiſſin....................	14	5500	—	—	—	—
Zuſammen	126	71086	18	30765	124	490325

Es ſind bei der Zahl der Spinnereien die Handmaſchinen nicht mitgezählt. Die Baumwollſpinnerei vermehrte ſich noch bis 1840, hatte dann bis 1842 ſehr zu kämpfen, befindet ſich aber jetzt wieder in leidlicherem Zuſtande. Aus dieſem Lande haben ſich folgende Baumwollſpinnereien betheiligt:

Digitized by Google

9. Trübenbach und Wachler, Maſchinenſpinnerei in Chemnitz. Das 30 Medio-Garn iſt von ſchöner Nordamerikaniſcher Baumwolle, allein nicht kräftig genug und läßt für den angegebenen Zweck als Strumpfgarn noch Einiges zu wünſchen übrig. Das 44 Mule iſt ein preiswürdiges Garn. Die Garne dieſer Spinnerei ſtehen in gutem Rufe.

10. Die Gebrüder Krauſe in Chemnitz beſchäftigen in ihrer Baumwollſpinnerei zu Wolkersburg ſeit 37 Jahren 2 bis 300 Menſchen. Eingeſendet war Strumpfgarn Nr. 20 das Pfund zu 10½ Neugr., Kettengarn Prima und beſte Prima von Nr. 30 bis 50 das Pfund zu 10½ bis 13 Neugr., ſchönes Geſpinnſt von guter Nordamerikaniſcher Baumwolle; Nr. 20 Kettengarn iſt von loſer Drehung, allein ſehr haltbar, jedoch etwas theuer; Nr 30. Kettengarn brauchbar, aber doch nicht ſo gut als Nr. 20; Nr. 40 secunda Mule iſt nicht beſonders gut geſponnen, und die Kardirung dabei mangelhaft, dagegen ſind die andern Qualitäten, Nr. 40 und Nr. 50, beſſer und preiswürdig.

11. G. F. Heymann in Guckelsberg bei Chemnitz, eine der umfänglicheren und beſten Spinnereien des Königreichs mit achttauſend Feinſpindeln beſchäftigt 200 Arbeiter und liefert wöchentlich an 5000 Pfd. Garn: Strumpfgarne von Nr. 10 bis 31 zu 11 Ngr. 3 Pf. bis 13 Ngr. 7 Pf. das Pfund, Medio ein-, zwei- und dreifach von Nr. 10 bis 62 zu 10 Ngr. 3 Pf. bis 16 Ngr. 4 Pf. das Pfund. Es werden drei Sorten unterſchieden: Rothſchild, Simple- und Extramedio, beide aus Bahia geſponnen; Mediogelbſchild aus einer Miſchung von Bahia und Georgia, und Mule secunda aus Surate und Abgängen geſponnen. Gleicher, milder, aber kräftiger Faden ſind die Beſtrebungen dieſer Spinnerei. Zur größern Bequemlichkeit der Abnehmer werden die Garne ſowohl einfach, als auch zwei- und dreifach geweift. Das Geſpinnſt von kräftiger Baumwolle iſt egal, von gutem runden Faden und die Drehung für die Strumpfwirkerei ganz geeignet. Auch in England giebt es nur wenig Spinnereien, welche ganz gute Qualitäten für die Strumpffabrikation liefern, daher, obſchon der Preis theurer als das Engliſche Geſpinnſt iſt, dieſe Spinnerei Lob verdient und auch gewiß guten Abſatz findet.

d. Königreich Baiern.

12. Die mechaniſche Baumwollſpinnerei zu Kaufbeuern im Kreiſe Schwaben und Neuburg iſt von verſchiedenen Handlungshäuſern zu Kaufbeuern, Augsburg und Kempten angelegt. Als Anerkennung ihrer Leiſtungen erlangte ſie bei der Gewerbe-Ausſtellung zu Nürnberg im Jahre 1840 die ſilberne Ehrenmünze. Das Etabliſſement liefert ein ſchönes, preiswürdiges Mulegarn in Nr. $\frac{8}{24}$ von Nordamerikaniſcher Baumwolle geſponnen; Nr. $\frac{18}{16}$ klein prima mule konkurrirt mit den Sorten, welche man in England beſt secunda nennt, und iſt auch nicht zu theuer; dagegen kann Nr. 8 weniger die Konkurrenz in den Preiſen mit dem Engliſchen Geſpinnſt aushalten, welches beſonders darin begründet iſt, daß man in England ein anderes

Steigerungsverhältniß annimmt, und dort z. B. Nr. $\frac{6}{12}$ durcheinander zu dem nämlichen Preiſe verkauft werden, während der Deutſche Spinner gewöhnlich für jede Nummer einen andern Preis ſtellt. Am ausgezeichnetſten ſind aber Nr. 40 und Nr. 50 Medio zu erwähnen, welche Nummern ſchön geſponnen, gegenwärtig die Konkurrenz der Engliſchen Geſpinnſte vollkommen beſtehen können. Das Zettelgarn von Nr. $\frac{8}{18}$ ſtellt ſich weniger empfehlenswerth dar, überhaupt können die groben Nr. $\frac{6}{18}$ Water am wenigſten die Konkurrenz mit dem Engliſchen Garn beſtehen, weil dieſelben dort auf Droſſelmaſchinen (Continue) geſponnen werden, und man in Deutſchland das Kettengarn faſt ausſchließlich nur auf mule jennies ſpinnt.

13. Die im Jahr 1837 durch eine Aktiengeſellſchaft begründete mechaniſche Spinnerei und Weberei in Augsburg wurde bei der Nürnberger Gewerbe-Ausſtellung des Jahres 1840 durch Belobung aufgemuntert. Dieſe Anſtalt hat ausgezeichnete Geſpinnſte geliefert, wobei vorzüglich das ſchöne Kettengarn hervorzuheben iſt, welches allen Anforderungen, die an ein gutes Garn gemacht werden können, vollkommen entſpricht; das Mule-Garn iſt auch gut, doch weniger ausgezeichnet als die andere Gattung. Es iſt übrigens hierbei noch beſonders hervorzuheben, daß die Spinnerei auch von einer mittlern Qualität Baumwolle ein gutes Geſpinnſt geliefert hat. Die Spinnerei hat keinen Preis angegeben.

e. Königreich Württemberg.

14. Die mechaniſche Spinnerei zu Berg bei Stuttgart, die älteſte Gewerbsanſtalt dieſer Art im Königreich, wurde ſchon 1824 durch die ſilberne Medaille ausgezeichnet. Mit ihr iſt eine Roth- und Blaufärberei, Zwirnerei und Bleicherei verbunden; ſie beſchäftigt 300 Arbeiter. Es werden Amerikaniſche und Oſtindiſche Baumwollen verſponnen und jährlich etwa 3000 Ztr. Garn geliefert. Es waren vier Päcke mit Baumwollgarn und ein Käſtchen mit Muſterſträhnchen eingeſendet. Die Geſpinnſte waren ſchön und von Nordamerikaniſcher Baumwolle, jedoch im Preiſe hoch notirt.

15. Die Baumwollſpinnerei- und Manufaktur-Beſitzer Joh. Friedr. Chur und Söhne zu Hall, hatten außer ihren Geweben Proben von Warp-Cops Nr. 40 und von Pin-Cops Nr. 50 für mechaniſche Webereien eingeſendet. Sie ſind von Nordamerikaniſcher Baumwolle geſponnen; das Garn iſt kräftig, von guter Drehung und preiswürdig. Vorab eignet ſich das Geſpinnſt für die Power loom-Weberei, und hierzu genügt daſſelbe vollkommen.

16. J. F. Stälin u. Söhne in Calw verarbeiten Nordamerikaniſche Baumwolle mit 80 Arbeitern, erzeugen jährlich 160000 Pfund Garn, und haben in Nr. 20, 30, 40, 50 Mule, zum Preiſe von $8\frac{2}{7}$ bis $11\frac{3}{7}$ Sgr. für das Pfund Engliſch, ſo wie Nr. 20 und 30 Water zum Preiſe von $8\frac{4}{7}$ und $9\frac{3}{7}$ Sgr. für das Pfund, beides extrabeſt Sekunda, ſehr ſchöne Geſpinnſte geliefert, welche augenblicklich vollkommen mit dem Engliſchen Erzeugniß konkurriren können.

17. Armbruſter u. Comp. in Calw liefern mit 50 Arbeitern jährlich 1000 Zentner Garn. Eingeſandt war Mule von Nr. 20, 24 und 40 zum Preiſe von $8\frac{3}{4}$, 9 und $10\frac{3}{4}$ Sgr. für das Pfund und Water Nr. 20 zum Preiſe von 9 Sgr. für das Pfund, in welchen Nummern ſie hauptſächlich verkehren. Außerdem war ein Kiſtchen Mule Nr. 42 in Bobinen als Muſter ausgeſtellt. Das eingeſandte Garn iſt von Nordamerikaniſcher Baumwolle, egal, kraftvoll und nimmt, was Qualität und Preis betrifft, eine vorzügliche Anerkennung in Anſpruch; namentlich ſind die Nr. 40, 42 Medios ausgezeichnet ſchön, und konkurriren vollkommen mit den Engliſchen Geſpinnſten.

f. Großherzogthum Baden.

Die Badiſche Spinnerei und Weberei zu Ettlingen, wie die gleich großartigen zu Lörrach und im Wieſenthal, gehören zu den wichtigſten des Zollvereins; ſie haben bereits auf dort einheimiſchen Ausſtellungen dargethan, daß ſie, was die Qualitäten der Erzeugniſſe betrifft, ohne Anſtand den Engliſchen Anſtalten der Art an die Seite geſtellt werden dürfen. Baden ſoll jetzt 110,000 Feinſpindeln enthalten.

18. Die Geſellſchaft für Spinnerei und Weberei zu Ettlingen, welche ſchon 1838 bei der Badiſchen Ausſtellung zur goldenen Preis-Medaille vorgeſchlagen wurde, verarbeitet mit 27,840 Feinſpindeln Nordamerikaniſche, Weſtindiſche und Egyptiſche Baumwolle. Die Leiſtungen in den verſchiedenen Qualitäten gehören zu den vorzüglichſten, und ausgezeichnet ſchön ſind die Nr. 40 bis Nr. 140; allein ſelbſt das Kettengarn von Nr. 8 aus Abfall geſponnen, iſt gleich vorzüglich in ſeiner Art, woraus ſich abnehmen läßt, daß die Maſchinen in ſehr guter Ordnung ſein müſſen. Der angegebene Preis von Nr. 40 beſteht die Konkurrenz des Engliſchen Geſpinnſtes, allein von den übrigen Nummern iſt der Preis nicht angegeben.

Der Zahl nach war die vereinsländiſche Baumwollſpinnerei auf der Ausſtellung nicht genügend repräſentirt; demungeachtet wurde einſtimmig anerkannt, daß (nach den eingeſandten Muſtern zu urtheilen) die Deutſchen Spinner während der letzten Jahre ſehr erhebliche Fortſchritte, ſowohl in techniſcher Vervollkommnung, als in Beziehung auf die Preiswürdigkeit der Waare, gemacht haben. Mit Einſtimmigkeit zollte man den Spinnern volle Anerkennung wegen der kräftigen redlichen Anſtrengungen, welche ſie unter ungünſtigen Verhältniſſen zur Bekämpfung einer, durch manche wichtige Vortheile begünſtigten ausländiſchen Konkurrenz gemacht haben.

Sehr zu bedauern iſt, daß die Gewerbe-Ausſtellung die Erzeugniſſe einiger bedeutender Spinnereien in Rheinpreußen, Sachſen und Schleſien vermiſſen mußte, obgleich ſolche gewiß eine Vergleichung mit ihren Deutſchen Genoſſen nicht zu ſcheuen brauchten. Auffallend iſt es ferner, daß man unter dieſer Menge von Garnen, faſt gar keine gut Sekunda-Qualität in den gröbern Nummern 6 bis 24 mule und water findet, in welchen Nummern der Verbrauch doch ſo ſehr groß iſt. Von 16 bis 24 Water gut 2da zu $8\frac{1}{4}$ Sgr.,

wovon England im Jahre wenigſtens 6000 Ballen nach Deutſchland ſendet, z. B. war kein Geſpinnſt eingeſandt, wahrſcheinlich aus den oben in der Einleitung zu dieſem Artikel angeführten Gründen. Es iſt übrigens ein vorherrſchender Zug bei den Deutſchen Geſpinnſten, daß dazu viel beſſere Baumwolle verwendet wird als der Engländer braucht, um einen eben ſo kräftig ſcheinenden und egalen Faden hervorzubringen. Dieſer Vortheil aber, den er ſeiner durchgängig vortrefflichen Maſchinerie, ſeinen wohlfeilern Steinkohlen, ſeinen vollkommen geübten Arbeitern, ſeiner langjährigen Erfahrung, ſeiner im Allgemeinen größeren Geſchicklichkeit in der richtigen Miſchung der verſchiedenen Baumwollſorten, endlich ſeinen großen Baumwollmärkten verdankt, reicht allein ſchon hin, ihm die Konkurrenz mit den Deutſchen, bei dem mäßigen Zolle von 2 Rthlr. pro Zentner leicht zu machen. Treten freilich Zeiten ein, wie im Sommer des Jahres 1843, wo der Bedarf an Manufakten und Garnen die Produktion faſt überſteigt, wo die Engliſchen Spinner für ihre inländiſche Fabrikation vollauf beſchäftigt ſind, ſo wird es den Deutſchen Käufern in Mancheſter ſchwer, in den Staaten des Zollvereins mit den Deutſchen Spinnern zu konkurriren, und in einigen Nummern, namentlich 40 Mules und Medios, haben im Jahre 1844 die vereinsländiſchen Spinnereien einen großen Theil des Verbrauchs geliefert. Aendert ſich indeſſen die Konjunktur, tritt in England eine ſchlechte Getreide-Ernte, und in deren Folge Geldmangel ein, ſo gewinnen die Engländer, wenn keine Zollerhöhung ſie daran hindert, bald das verlorne Feld wieder. Die Engliſchen Baumwoll-Spinner ſind gewöhnlich die erſten, welche die Wirkung eines ſchlechten Geſchäftsganges empfinden; der Diskonto ſteigt, die Banken ziehen ihre Kredite und ihre Noten ein, und mancher Spinner, der den größten Theil ſeines Vermögens in Maſchinen und Gebäuden ſtecken hat, muß zu jedem Preiſe verkaufen, um ſein Geſchäft im Gange zu erhalten. Gewöhnlich wendet er ſich in einem ſolchen Falle zuerſt an die Deutſchen Häuſer in Mancheſter, weil dieſe im Stande ſind, ihm große Parthien abzunehmen und baar zu bezahlen; dieſe kaufen nämlich die Garne nur dann, wenn ſie ſehr billig ſind, ſenden ſie nach Hamburg oder Düſſeldorf ab, und können ſie zu billigeren Preiſen, wie es den Deutſchen Spinnereien möglich iſt, durch ihre Agenten ausbieten. Das ſind die Verkäufe, über welche die Spinner im Zollverein mit Recht bittere Klagen führen, und gegen welche ſie allerdings nicht aufkommen können, bei denen aber auch der Engliſche Spinner häufig genug Geld zuſetzt.

V. Die Baumwollſpinnerei der Norddeutſchen, außerhalb des großen Zollvereins belegenen Staaten, iſt mit noch größeren Schwierigkeiten verbunden, wie im Deutſchen Zollverein. Indeſſen enthält der Hannovriſch-Oldenburgiſche Steuerverein einige, namentlich Varel 3 mechaniſche Spinnereien, von welchen eine ſich bei der Ausſtellung betheiligt hatte.

18. Kobbrede und Comp. zu Varel im Großherzogthum Oldenburg, betreiben eine Baumwollſpinnerei mit Dampfkraft; ſie hatten Mulegarn von Nr. 30 — 60, das Pfund zu 9 — 15 Sgr.; Watergarn von Nr. 30 — 40

zu $9\frac{1}{2}$ bis $12\frac{1}{2}$ Sgr.; self–actor pincops Nr. 6 — 36 zu $6\frac{3}{4}$ bis 9 Sgr. eingeſandt. Als Probeverſuch außerdem Watergarn melirt Nr. 16 — 20, zweifarbig einfädig geſponnen als Erſatz für gezwirnte Watergarne, welches ſich ſo billiger herſtellen laſſen ſoll. Das Garn iſt von guter Nordamerikaniſcher Baumwolle, allein nicht ganz vollkommen geſponnen. Der Garnverbrauch dieſes Steuervereins iſt zwar bei dem unentwickelten Zuſtande der dortigen Baumwollinduſtrie (2 mechaniſche Webereien, 1100 Handwebeſtühle) nur gering, indeſſen wurden 1841: 23,260 Ztr. Garn von England eingeführt.

Im Allgemeinen wird bemerkt, daß in der Beurtheilung der Preiſe der Engliſche Markt von dem Standpunkt betrachtet iſt, worin ſich derſelbe bei Einſendung der Proben von den Ausſtellern befand, bekanntlich in einem Zeitpunkt, wo die Engliſchen Manufakturen in voller Thätigkeit waren, und die Spinnerei-Inhaber dort, was bekanntlich nicht immer der Fall iſt, für den Engliſchen Conſumo hinlängliche und lohnende Beſchäftigung fanden.

Werfen wir ſchließlich einen Rückblick auf den Geſammtzuſtand der Spinnereien in Deutſchland, ſo kann der Wunſch nur auf möglichſte Vervollkommnung der Maſchinerien in dieſem Zweige nach den neueſten Fortſchritten der Technik, auf Errichtung tüchtiger Maſchinenfabriken im Inlande und in der Nähe der Spinnereien, welche dieſem Bedürfniſſe allein vollſtändig zu genügen und die Spinnereien zum ſteten Fortſchreiten im Zuſtande ihrer Maſchinen in den Stand zu ſetzen vermögen, und endlich dahin gerichtet ſein, daß auch in Deutſchland ein Baumwollmarkt, wo ſich die Spinnereien ſtets nach ihrer Konvenienz zu aſſortiren vermöchten, durch den Aufſchwung des Handels mit Amerika ſich bilden möge.

1) v. Reden, Handels- und Gewerbsgeographie. Berlin, 1844. S. 120. Dieterici, III. S. 336.
2) Karmarſch techniſches Wörterbuch. Prag, 1843. I. S. 104.
3) Springer, Statiſtik Oeſterreichs. Wien, 1840. II. S. 485.
4) Rapport du jury central de l'exposition en 1839. I. S. 236.

§. 34.

Gefärbte baumwollene Garne.

Da in baumwollenen Geweben vielſeitig farbige und geſtreifte Muſter verlangt werden, ſo liegt es in der Natur der Sache, daß die Baumwollen-Färberei ſich in ebenſo bedeutendem Maaße mit Garnen als mit fertig gewebten Stoffen beſchäftigt.

Die Färberei in Baumwolle iſt von der in Seide und Wolle ſehr verſchieden. Während die beiden letztern viel leichter in Verbindung mit den Farbepigmenten, beſonders den organiſchen treten, deren Beizmittel in der Regel einen ſauren Charakter an ſich tragen, erfordert die Baumwolle mehr die Anwendung von neutralen Salzen als Beizen oder Färbungsmitteln. Dieſer Umſtand hat aber auch die Folge gehabt, daß bei letzterer die Fortſchritte der Farbenchemie eine viel umfaſſendere direktere Anwendung finden können.

Digitized by Google

Allen drei Branchen ziemlich gemein dürfte nur die Geſtellung blauer Farben durch desoxydirten Indigo ſein.

Was nun die hergeſtellten Farben betrifft, ſo hat ſich die Baumwollenfärberei Deutſchlands auch den Leiſtungen anderer Länder gleichgeſtellt, in einzelnen Theilen ſogar eine Ueberlegenheit erworben.

Die Qualität der Farben kann hauptſächlich nur in Berückſichtigung der Bedürfniſſe, welche die Zeit feſtgeſtellt hat, beurtheilt werden. Während in einzelnen Branchen die abſolute *Haltbarkeit* der Farben bei jeglichem Gebrauch, wie z. B. in der Türkiſchrothfärberei gefordert wird, ſo giebt es andere Zeuge in denen die Haltbarkeit der Farben entweder gegen Luft und Licht oder gegen Alkalien, der Wohlfeilheit oder dem ſchöneren Ausſehen aufgeopfert werden muß, eine Erſcheinung, die in dem raſchen vervielfältigten Verbrauch der Stoffe, ferner in ganz allgemeinen Beziehungen ihre Erklärung findet, ſo daß man an ſie nicht den Maaßſtab früherer Beurtheilung anlegen darf, ſondern eine Farbe auch in ſolchen Fällen als wohlausgeführt anerkennen kann, wenn ſie nach den frühern Unterſcheidungszeichen als unecht bezeichnet werden mußte.

Im Allgemeinen werden diejenigen Farben als *echt* bezeichnet, welche den Einwirkungen der Wärme, des Lichts und der Luft, des Waſſers, der ſchwachen Alkalien, Säuren und Chlorſalze widerſtehen; *unecht* dagegen diejenigen, welche von ihnen zerſtört werden. Diejenigen, welche ſich bei der Einwirkung der Luft und beim Waſchen mit Seife (Alkalien) erhalten, nennt man im gemeinen Leben ſchon echt, zum Unterſchiede der noch kräftigern kann man ſie *halbecht* oder waſchecht nennen.

Betrachten wir zunächſt die echten Farben, ſo iſt die wichtigſte derſelben bei der Baumwollgarnfärberei das *Roth*; es wird bei gehörigem Verfahren durch Krapp in den verſchiedenſten Nüancen, vom dunkelſten ins Braune übergehenden Teint bis zum hellſten Roſa dargeſtellt. Die ſchwierige Kunſt dieſer Färberei iſt uns von der Türkei geworden, und im Occident zuerſt zu Rouen und Elberfeld für Garne heimiſch geworden. Dieſes echte Krapproth wird deshalb *Türkiſchroth*, rouge d'Adrianopel, auch Elberfelderroth genannt.

Das echte *Blau* für die zur Buntweberei beſtimmten Baumwollengarne wird durch *Indigo* vom hellſten Perlblau bis zur dunkelſten Nüance hergeſtellt; der Verbrauch derſelben dehnt ſich beſonders dann ſehr aus, wenn hohe Krapppreiſe das echte Roth erheblich vertheuern. Die neuern Fortſchritte der Chemie haben indeſſen auch in dem *blauſauren Eiſenkali* einen mineraliſchen Farbſtoff kennen gelehrt, welcher ein noch weit ſchöneres, wenn auch nicht gegen Licht und Wäſche gleich haltbares Blau liefert.

Lilas und dieſem ſich annähernde Nüancen werden nach Art der Türkiſchrothen durch Krapp ganz echt hergeſtellt; desgleichen ſehr ſchön und echt durch Alkanna und halbecht durch Farbehölzer vermittelſt Zinnſolutionen.

Chromgelb und *Orange* wird mit Chrom auf Blei-Mordant gefärbt, wodurch ebenfalls eine ſchöne und wohlfeile Farbe erzielt wird, de-

Digitized by Google

ren Verbrauch in den letzten Jahren bedeutend zugenommen hat. Die verſchiedenen Sorten des **Braun** werden durch Katechu echt hergeſtellt, welche Farbe zwar wohlfeil aber nicht beſonders ſchön iſt.

Unecht, d. h. ſo, daß die Farben (couleurs manières) entweder den Säuren oder den Alkalien nicht widerſtehen, alſo die Luft oder die Wäſche nicht aushalten können, wird in allen Farben und faſt in allen Ländern der Welt gefärbt. Dieſe Färberei iſt meiſt einfach und leicht; der größeren Verbreitung ungeachtet excelliren indeſſen auch hierin einzelne tüchtige Färbereien.

Insbeſondere unterſcheidet man bei den rothgefärbten Baumwollgarnen von den türkiſchrothen als falſch- oder beizroth die mit Rothholz, oder mit Krapp ohne die gehörigen Vorarbeiten gefärbten.

Die Baumwollgarnfärbereien beſchäftigen ſich nicht durchgehends mit allen Farben, ſondern viele haben ihre beſondern Einrichtungen ausſchließlich für die eine oder die andere Farbe. Insbeſondere beſchäftigen ſich die Türkiſchrothfärbereien, da deren Garne Gegenſtand eines ſehr ausgedehnten Großhandels ſind, meiſtens mit ihnen ausſchließlich. Die gewöhnlichen Färbereien, welche auch wohl Schönfärbereien genannt werden, liefern außer den unächten Farben auch Indigo, Krappbraun, Chrom- und Katechufarben echt.

I. **Die Türkiſchrothfärbereien** fabriziren in der Regel Türkiſch (dunkel) rothe, braune und roſa, nur wenige die ebenfalls echten violet und lila Garne, welche der nämlichen ſchwierigen Vorbereitung, derſelben ausgebildeten Färbekunſt bedürfen, wie jene Farben. Die Prinzipien dieſer echten Färbekunſt ſind zwar in der Wiſſenſchaft bekannt, die Ausführung derſelben iſt aber ſo mannigfach, daß man dieſe noch als Geheimniß der verſchiedenen Färbereien betrachten kann. Das Verfahren bei dieſer Färberei, lange Zeit auf bloße Empirie geſtützt, iſt in neuerer Zeit mit Hülfe der Chemie ſehr vervollkommnet. Hauptſächlich werden dabei folgende Garnſorten: Mule von Nr. 10—50, Water von Nr. 10—30, Medio von Nr. 40 verarbeitet und zwar meiſt in der Qualität Beſt- und Extrabeſt-Sekunda nach Engliſcher Benennung. Effektiv-Prima wird ſo zu ſagen nicht gebraucht, weil ſolches Garn für die beabſichtigten Zwecke zu theuer werden würde; dieſe letztern Garnſorten werden faſt nur in England geſponnen und dort ſelbſt verbraucht, wo die Konſumenten mehr auf gehaltvolle Waare ſehen als in irgend einem Lande der Welt.

Da die Garne in der Färbung zu Türkiſchroth mehr oder weniger leiden, mithin geringe Qualitäten nicht gebraucht werden können, ſo iſt man gezwungen geweſen, die feinern Nummern der rohen Garne mit weniger Ausnahme bisher nur aus England zu beziehen. Die gröbern Nummern wurden dagegen ſchon ſeit längerer Zeit großentheils von den Deutſchen Spinnereien entnommen. In welchem Verhältniß von dieſen Färbereien Deutſche oder Engliſche Garne verbraucht werden, richtet ſich nach den Handelsbewegungen; im Allgemeinen kann aber wohl angenommen werden, daß mindeſtens zwei Drittheil der Garne aus England bezogen werden.

Digitized by Google

Behufs der Türkiſchrothfärberei bedürfen die Garne bedeutender Vorarbeiten, um ſie geeignet zu machen, die Farbſtoffe echt aufzunehmen, als welche zu Roth nur Krapp oder Garancine (Krapp-Extract) gebraucht werden können. Dieſe Vorarbeiten beſtehen hauptſächlich darin, daß man die Garne mit Kali oder Natron abkocht und ſie mehrfachen Imprägnationen (Eintauchen) in einer Miſchung von Olivenöl mit Soda oder Pottaſche unterwirft, und jedesmal dazwiſchen die Garne an der Luft und in dazu eingerichteten Trockenſtuben vollkommen abtrocknet. Während dieſer Operationen werden die Garne von dem ihnen natürlich anklebenden Pflanzenharze befreit und in ihrer Natur umgewandelt, indem ſie das Oel, durch die Einwirkung der Luft verändert, in die geöffneten Poren aufnehmen, und dadurch aptirt, ſich chemiſch mit dem Gärbeſtoff und der Gallusſäure aus dem Sumak oder aus der Gallnuß verbinden, auch weiter mit der Thonerde aus dem Alaun und endlich mit dem Krapp, der von dem Garn nur bis zu dem Grade aufgenommen werden kann, daß die gefällte Thonerde von demſelben geſättigt wird, eine echte Verbindung eingehen. Dieſer Farbprozeß dauert 3 bis 6 Wochen, während welcher Zeit das Garn 10 bis 20 Mal auch wohl bis 40 Mal genäßt und getrocknet wird. Einige Färbereien glauben beſſere Farben zu erzielen, wenn verſchiedene Krappſorten in gewiſſer Reihenfolge angewandt werden. Nach der Färbung wird das Garn mit kohlenſaurem Natron oder Pottaſche avivirt (abgeklärt), um die unächten falben Pigmente des Krapps zu zerſtören, und endlich geſchönt (roſirt), was mit Natronſeife und Zinnſalz geſchieht. Die Anwendung des Zinnſalzes iſt eine Erfindung der letzten dreißig Jahre und erhöhet das Lüſtre der Farbe ſehr. Auf dieſe Weiſe wird eine der echteſten, ſchönſten und dauerhafteſten Farben, welche die Färbekunſt überhaupt hervorzubringen vermag, erzeugt. Man unterſcheidet außer den verſchiedenen Farben-Nüancen des Türkiſchroth auch eine ſchwere, beſonders für den Abſatz nach Oſten beſtimmte Garn-Sorte, welche, um dieſes ſchwerere Gewicht hervorzubringen, in der Färberei etwas anders behandelt wird.

Das unechte Beiz-, Holz- oder Falſchroth, auch wohl Berlinerroth genannt, verdankt ſein Beſtehen und ſeinen ausgedehnten Verbrauch nur der größern Wohlfeilheit gegen das auf die obenerwähnte Weiſe Gefärbte, und dem Umſtande, daß man in neuerer Zeit dazu gelangt iſt, damit das Türkiſchrothe außer den feinen Sorten ziemlich täuſchend nachzuahmen.

In dieſem Zweige der Färbekunſt haben mehrere Städte der Türkei, namentlich Adrianopel und Lariſſa noch einigen Ruf. Ihre Garne ſtanden zu früheren Zeiten in ſehr hohen Preiſen. Schon unter Friedrich dem Großen wurde der Verſuch gemacht, dieſen Gewerbzweig nach der Preußiſchen Hauptſtadt zu verpflanzen. Jedoch ſo wenig dieſer, wie andere, in den Deutſchen Staaten gemachten Verſuche führten anfänglich zu dem beabſichtigten Zwecke. Im Jahre 1747 wurden Griechen von Adrianopel nach Darnetal bei Rouen in der Normandie gezogen, und machten dieſen Zweig allmählig daſelbſt hei-

miſch, wo er ſpäter durch Chaptal und Andere vervollkommnet wurde und gegenwärtig beſonders in Rouen, ſo wie in einigen Städten des Elſaſſes, namentlich Mühlhauſen, Kolmar, St. Marie aux mines, Thann u. ſ. w. in großem Umfange betrieben wird, und den Buntwebereien dieſer beiden Franzöſiſchen Provinzen ihren großen Ruf verliehen hat. Die Färberei der Garne und zum Theil auch der Gewebe betreiben in Rouen und den umliegenden Thälern 87 Färbereien, worunter 42 ausſchließlich in dem Türkiſchroth und Indigoblau, was die Franzoſen grand teint nennen, und 45 ausſchließlich in der Färberei mit Farbhölzern (Fernambuc-, Campeche-, Sapanholz (petit teint). Beide zuſammen beſchäftigen gegen 3500 Perſonen und liefern 34320 Ztr. Garne Türkiſchroth und Indigoblau, 15600 Ztr. in petit teint. Noch im vorigen Jahrhundert verbreitete ſich dieſe Kunſt nach Elberfeld und Barmen, wo ſie ſeitdem zu einer ſolchen Vervollkommnung und Ausdehnung gediehen iſt, daß ihre Arbeiten gegenwärtig die Türkiſchen Erzeugniſſe weit übertreffen und einen der Hauptzweige dieſes gewerbreichen Thales bildet. Von dort wurde die Türkiſchrothfärberei auch nach andern Jülich-Bergiſchen und Märkiſchen Städten, Düſſeldorf, München-Gladbach und Hagen verbreitet.

Was die Süddeutſchen Vereinsſtaaten betrifft, ſo werden Türkiſchroth-Färbereien zu Augsburg, Hirſchberg bei Hof, Kannſtadt und Berg bei Stuttgart, Gaisburg und Nürtingen im Würtembergiſchen betrieben.

Im mittleren Deutſchland enthalten Frankenberg, Chemnitz, Hainsberg, Tharand bei Dresden, Koburg ſolche Etabliſſements.

In Oeſterreich haben ſich ſchon vor längeren Jahren Türkiſchroth-Färbereien in und um Zwickau bei Rumburg, in der Nähe von Schluckenau und zu Aſch in Böhmen: ferner zu Pludenz und Dornbirn im Vorarlberge, Nußdorf bei Wien, in Laibach, zu Heidenſchaft bei Trieſt (ſeit 1829) und zu Legnano im Mailändiſchen etablirt, welche ſich in günſtiger Lage befinden.

In der Schweiz iſt der Kanton Zürich Sitz der Türkiſchroth-Färberei, deren Erzeugniſſe zu den zahlreichen geſtreiften und gewürfelten Baumwollen- und Halbſeidenmanufakturen der Schweizer Republiken verwendet wird.

Von den Brittiſchen Färbereien ſind die größten zu Glasgow in Schottland, und andere in der Nähe von Mancheſter.

Rußland hat ſolche Etabliſſements bei Reval, St. Petersburg und mehrere bei Moskau hervorgerufen.

In Schweden exiſtirt bei Gothenburg eine ſolche Fabrik, welche ebenfalls durch hohen Zoll geſchützt iſt.

Belgien enthält in und bei Brüſſel, das Königreich der Niederlande in Haarlem bedeutende Türkiſchroth-Färbereien.

Bei der Gewerbe-Ausſtellung haben ſich 3 Preußiſche und 3 vereinsländiſche Türkiſchrothfärbereien betheiligt.

a. Rheinpreußen.

1. Das Haus Wittenſtein u. Comp. zu Barmen, welches außer der Rothfärberei auch eine bedeutende Baumwollwaarenfabrik betreibt, hatte

5 Pack Türkiſchroth gefärbte Garne in verſchiedenen Nüancen, zum Preiſe von 34 Sgr. für das Pfund eingeſendet.

2. Die ausgedehnte Färberei von Wilh. Köter jun. zu Elberfeld hatte 1 Pack faſt roſa Baumwollenkettgarn oder Watertwiſt Nr. 30 das Pfund zu $27\frac{1}{2}$ Sgr.; 1 Zehnpfundbündel ächt Türkiſchroth Einſchlaggarn oder Mule Nr. 18 das Pfund zu 29 Sgr.; endlich Zehnpfundbündel desgl. Nr. 40 das Pfund zu $31\frac{1}{2}$ Sgr. ausgeſtellt.

3. Der Färbereibeſitzer Joh. Fr. Wolff zu Elberfeld hatte 2 Pack Rothgarn extrafein Mule Nr. 40 eingeſendet.

Die von der Färberei Höſterey und Gauche, ſo wie von A. Langenfeld u. Comp., beide in Barmen, angemeldeten Garne ſind nicht eingegangen.

Die rothen Farben von jenen drei Ausſtellern ſind alle ſehr ſchön, und dieſer wichtige Induſtriezweig ſteht in Elberfeld und Barmen auf einem Standpunkte, daß er dort jede andere Konkurrenz nicht nur würdig beſteht, ſondern ſich überall den ausgezeichnetſten Ruf mit Recht erworben hat. Das Türkiſchrothe Garn iſt derjenige Artikel, worin im Wupperthal nach den Seidenfabrikaten der größte Umſchlag gemacht wird. Die wöchentliche Produktion kann man auf 80 bis 100000 Pfund im Werth von eben ſo vielen Thalern, mithin den jährlichen Umſchlag auf $4\frac{1}{2}$ Millionen Pfund und Thaler annehmen. Im Jahre 1843 iſt eine Färberei in Barmen erbaut worden, worin allein wöchentlich an 10000 Pfund gefärbt werden ſollen.

Das Klima und die Natur des Waſſers ſind der Färberei im Wupperthal günſtig und da ſich hierzu langjährige Erfahrungen, durchaus praktiſche Geſchäfts-Einrichtungen und hinlängliche pekuniaire Mittel geſellen, ſo macht ſich von keiner Seite eine Konkurrenz weſentlich fühlbar. Der Alaunverbrauch einer einzigen Elberfelder Färberei ſoll 1000 Zentner und der Geſammtverbrauch von Elberfeld und Barmen an Alaun 10000 Zentner betragen. Dieſer Gewerbzweig befindet ſich dort im Beſitz weniger potenter Häuſer, welche dabei durch den dortigen großen jederzeit wohlaſſortirten Markt Engliſcher und Deutſcher Garne, ſo wie der zugehörigen Farbeſtoffe unterſtützt werden. Die Zahl der dadurch beſchäftigten Färbergeſellen, deren einer in der Woche 100 Pfund fertig macht und einen Wochenlohn von 4 Rthlr. erhält, und welche zum großen Theil Familienväter ſind, beträgt mit Einſchluß der Garnſitzmädchen etwa 1100 Perſonen. Von den Fabrikanten des Wupperthals wird nach allen civiliſirten Ländern, wo die Einfuhr nicht ganz verboten iſt, abgeſetzt, doch bleibt immerhin der inländiſche Verbrauch der bedeutendſte.

b. Württemberg.

4. Die Färbereibeſitzer J. G. Bürkle u. Comp. zu Gaisburg im Oberamt Stuttgart betreiben eine Lohnfärberei mit 18 Arbeitern, in welcher jährlich 50 bis 60000 Pfund Türkiſchrothe Garne gefärbt werden. Es waren 2 Pack Nr. 24 und Nr. 30 ausgeſtellt, deren Preis zu 26 Sgr.

Digitized by Google

angegeben war. Dieſes Türkiſchroth wurde von den Sachverſtändigen als ſchön und preiswürdig anerkannt.

5. Die von der vorerwähnten Spinnerei und Färberei zu Berg eingeſandten Muſterſträuge von gefärbtem Garne waren von lebhaften Farben: beſonders ſchön war die gelieferte Türkiſchrothe Farbe; ſie war auch preiswürdig.

Auch in Württemberg iſt dieſer Induſtriezweig, insbeſondere auch die Verbindung der mechaniſchen Spinnereien, bereits bedeutend geworden.

c. Thüringen.

6. Die Fabrik Schraidt u. Comp. zu Koburg hatte außer gemiſchten Stoffen auch 1 Pfund Türkiſchrothen Twiſt Mule Nr. 72 zum Preiſe von 34 Sgr. eingeſendet von vorzüglich ſchöner Farbe und ganz ölfrei, welches beſonders zum Weben neben weiß große Vorzüge darbietet.

Verbraucht werden die Türkiſchrothen Garne in ſehr ausgedehntem Umfange zu Gardinen, Bettzeugen, Bekleidungsſtoffen, Schürzen, Tüchern und Mützen, mitunter auch zu andern baumwollenen, leinenen, wollenen und ſeidenen Stoffen verwebt. Wenn gleich zu dem im Rheinlande ſelbſt gefertigten mannigfaltigen bunten, geſtreiften und gewürfelten, ganz baumwollenen oder mit Leinen, Wolle und Seide vermiſchten Gewebe auch ſolches Garn verbraucht wird, ſo iſt doch die Weberei geſtreifter und gewürfelter Baumwollenzeuge im Sächſiſchen Vogtlande und Oberfranken viel umfangreicher, welche ihr Bedürfniß an Türkiſchrothen Garnen in vielen Tauſend Zentnern jährlich aus Elberfeld beziehen. Unter den Exportartikeln dieſer Art ſind die als Mohrenkleidung ſtark nach transatlantiſchen Ländern gehenden Liſtado's, welche namentlich in der obern Lauſitz gefertigt und bei denen zu den rothen Deſſins, meiſt in Streifen und Carreau beſtehend, die Türkiſchrothen Garne verbraucht werden, zu nennen; ferner die nach Griechenland gehenden gemuſterten Sächſiſchen Baumwollenzeuge, wozu ebenfalls bedeutende Mengen, namentlich viel Medio-Garne, verbraucht werden. Was die inländiſche Konſumtion betrifft, ſo ſind die in Baiern und andern Deutſchen Ländern beliebten glattrothen Tücher, rothgeſtreiften und karrirten Schürzen und Kleider, baumwollene Mützen mit rothen Rändern zu erwähnen; das Zeichengarn, wozu nur dieſer Artikel gebraucht werden kann, iſt ein ſchönes Fabrikat, bietet aber keinen bedeutenden Abſatz dar.

Der Preis der Türkiſchrothgarne iſt p. Pfund zu 25 bis 30 Sgr. durchſchnittlich beim Engros-Verkauf anzunehmen, wovon ungefähr $\frac{2}{5}$ auf das Garn, $\frac{3}{5}$ auf Farbe, Arbeitslohn und Fabrikationsgewinn fallen. Der Krapp iſt zwar in neuerer Zeit im Allgemeinen in die Höhe gegangen: bei fortgeſchrittener Färbekunſt hat man aber gelernt, mit geringeren Quantitäten auszureichen, ſo daß die Färbekoſten ſich vermindert haben und in Folge deſſen, in Verbindung mit den eingetretenen Handelskonjunkturen, die Preiſe weſentlich herabgegangen ſind.

Die Rohſtoffe zu dieſer Färberei werden größtentheils aus dem Auslande bezogen.

Auf eine Parthie Garn von 300 Paar oder 570 à 580 Pfd. werden in der Regel verwendet:

180 Pfd. tournant Olivenöl von Gallipoli.
140 „ Pottaſche (inländiſch).
20 „ Soda (Franzöſiſch meiſtens und Engliſch).
180 „ Sumak (Italieniſch).
28 „ Gallus (Levante).
140 „ Alaun (inländiſch).
600 „ Avignoner Krapp (Franzöſiſch).
120 „ Seeländer Krapp (Holländiſch).
60 „ Olivenölſeife (inländiſch). Die Olivenölſeife, welche früher ausſchließlich von Marſeille bezogen wurde, wird jetzt billiger im Inlande ziemlich gleich gut verfertigt.
25 „ ſchwarze Seife (inländiſch).
5 „ Zinnſalz (inländiſch).
6 „ Orleans (Amerika).

Der Werth eines Pfundes Türkiſchroth gefärbten Garnes Nr. 30 Water oder Nr. 40 Mule von 1 Thaler zerfällt in folgende Theile:

An Farbeſtoffe aller Art	13 Sgr.
Das rohe Garn	12 „
Arbeitslohn und kleine Ingredienzien, als: Blut, Kreide, Schaafdünger, Papier ꝛc.	3 „
Verzinſung der Anlage und Betriebs-Kapitale, Rabatt und Gewinn	2 „
zuſammen für das Pfund	30 Sgr.

Man kann alſo annehmen, daß bei dieſem Fabrikationszweige hauptſächlich an ausländiſchem Material 13 Sgr. für Farbeſtoffe und die 12 Sgr. für Garn zuſammen über 4 Millionen Rthlr. jährlich verausgabt werden. Dagegen kann der Arbeitslohn und Gewerbsgewinn (nach Abzug des gewöhnlichen Rabattes von 6 — 8 %), welche ganz dem Inlande verbleiben auf 5 Sgr. für das Pfund, mithin bei einem Geſammterzeugniß von 5 Millionen Pfund auf 833333 Thaler jährlich angenommen werden.

Die Ausfuhr an gefärbtem auch drei- und mehrdrähtigem, gebleichtem und gezwirnten Garn, welche hauptſächlich in den von den Rothfärbereien des Wupperthals gelieferten Garnen beſtehet, betrug für Preußen allein 1826: 5113 Ztr., im Zollverein 1829: 21,031 Ztr., 1831: 16926 Ztr., 1835: 11454 Ztr., $183\frac{7}{9}$: 20999 Ztr., 1842: 22226 Ztr., 1843: 25906 Ztr. Von der letztern fiel auf Preußens Grenzämter: 17543, auf die Sächſiſchen 6860 Zeutner; die Ausfuhr der erſteren war im Steigen, die der letzteren in der Abnahme.

Unter dieſem Ausfuhrartikel ſind zwar die drei- und mehrdrähtigen auch gezwirnten und gebleichten Garne mit begriffen. Da aber der Zollverein in dieſen Gattungen vielleicht einige unbedeutende Parthien Sächſiſcher Strumpfgarne, aber nichts irgend Erhebliches ausführt, ſo können die ganzen Aus-

fuhren auf die gefärbten Garne gerechnet werden. Es iſt mithin deren Ausfuhr bei bedeutenden Schwankungen, der von den meiſten fremden Handelsſtaaten entgegengeſetzten Zollhinderniſſe ungeachtet, im Ganzen im Steigen geblieben, und beträgt, wenn das Geſammterzeugniß zu 50000 Zentner angenommen wird, etwa die Hälfte deſſelben.

Die Garnausfuhr aus dem Zollverein nach Oeſterreich hat ſich ſeit der Errichtung dortiger Färbereien, welche zwar auf den auswärtigen Märkten nicht erſcheinen, jedoch unter dem Schutze eines bedeutenden Zolles — 30 Fl. für den Zentner — nicht blos die Deutſchen, ſondern auch die übrigen Provinzen des Kaiſerſtaats ausſchließlich zu verſorgen ſuchen, ſehr vermindert.

Nach Rußland war der Abſatz früher bedeutend; 1830 ſoll derſelbe 30000 Pud oder etwa 1 Mill. Pfund betragen haben; die damalige Durchſchnittseinfuhr wird zu 750000 Pfund angegeben. Seit mehreren Jahren iſt aber die Einfuhr dort mit einem erhöhten Zoll von 12 Silberrubel pro Pud und 12½ % Zuſchlag belegt, in Folge deſſen, ſo wie der Konkurrenz dortiger Färbereien dieſes Abſatzfeld für den Deutſchen Gewerbfleiß faſt verſchloſſen iſt.

Was Schweden anbetrifft, ſo wurden nach Malmoe, Chriſtianſtadt, Gothenburg, Stockholm u. ſ. w. früher bedeutende Vorräthe für die Schwediſchen Webereien abgeſetzt; auch dieſe Ausfuhr ſoll ſich vermindert haben. In Dänemark, Hannover, Mecklenburg und den Hanſeſtädten findet zwar keine Konkurrenz ſtatt, jedoch iſt hier der Verbrauch unerheblich.

Nordamerika verbraucht, da hier wenig Webereien für ſolche Artikel ſind, nicht viel: mehr Mexiko, deſſen Bedarf über Hamburg und Bremen verſendet wird.

Nach den Niederlanden gehet, nachdem in den Oſtindiſchen Provinzen die mit Deutſchem Garn gewebten Artikel einem bedeutenden Differenzzoll unterworfen ſind, und unter ſo bedeutenden Begünſtigungen die große Harlemer Färberei obſiegen muß, nur noch Dasjenige, was der Bedarf der dortigen Webereien für den innern Markt mit ſich bringt.

Ueber England gehen bedeutende Quantitäten nach Brittiſch Oſtindien, Calcutta, Madras und Singapore, indem dort die Engliſchen und Schottiſchen Färbereien, den Deutſchen, wiewohl ſie nur die Hälfte Zoll — jene 3½, dieſe 7 Prozent — zahlen, bis jetzt nicht obſiegen können. Die Brittiſchen einheimiſchen Webereien verbrauchen, der 10 Prozent Zoll wegen, meiſt Brittiſche Rothgarne, indeſſen kommt es doch vor, daß Engliſche Fabrikanten ihre Garne im Wupperthale färben laſſen. Auch in China werden Deutſche Rothgarne verbraucht.

Von Belgien und Frankreich ſind die Deutſchen Rothgarne durch Zollmaaßregeln ausgeſchloſſen; in Spanien, Portugal und den Afrikaniſchen Küſtenſtaaten findet in Ermangelung von Webereien kein Verbrauch ſtatt.

Der innere Verbrauch der Rothgarne in Deutſchland hat ſich durch die Zunahme der Bevölkerung und der Induſtrie vermehrt, obſchon durch die Vervollkommnung vieler Druckereien und die größere Wohlfeilheit vieler ihrer Erzeugniſſe, die Beſchäftigung der Buntwebereien mitunter gelitten haben mag.

Im Allgemeinen gewährt der Zuſtand dieſes Gewerbzweiges dem Vaterlandsfreunde einen befriedigenden Anblick: er ſteht bei uns ſo hoch wie in irgend einem Lande der Welt; einen höhern Zollſchutz verlangt er nicht: ſein Wunſch und Bedürfniß iſt nur, daß die großen Hemmniſſe, welche der Entfaltung ſeines auswärtigen Abſatzes an ſo vielen Orten entgegenſtehen, ſich mindern möchten. Die Verſuche, das Leinengarn Türkiſchroth zu färben, haben zwar dahin geführt, daß der Faden den Krapp annimmt, doch iſt es bis jetzt nicht gelungen, eine ſo glanzvolle Farbe, wie bei der Baumwolle, zu erreichen.

II. Andere gefärbte Garne.

1. Der Färber A. E. Kagermann in Berlin hatte baumwollene Garne ſafflor Roſa in 5 Schatten, das Pfund zu $22\frac{1}{2}$ Sgr.; ächt Aleanna Lilla, das Pfund zu 30 Sgr.; grün und ebenſo in blau Schatten, das Pfund zu $17\frac{1}{2}$ Sgr.; bedruckte Sewings, durchſchnittlich das Pfund zu 60 Sgr. und eine große Muſterkarte gefärbter Baumwollgarne eingeliefert. Die Farben weren ſchön und die Flammen durchſchnittlich mit Aufmerkſamkeit gedruckt. Alkanna-Violet iſt, wenn daſſelbe auch in den weſtlichen Provinzen ſchon vor vielen Jahren geliefert iſt, für Berlin eigenthümlich und neu.

2. Der Färbereibeſitzer K. H. Richter in Berlin hatte eine Muſterkarte von Baumwollengarn-Schattirungen — Engliſchen Geſpinnſtes — in verſchiedenen Farben und Nüancen eingeſendet. Die Farben waren ſchön, die Preiſe nicht angegeben.

3. Der Färbermeiſter C. Richter in Naumburg hatte einzelne Strähne gefärbter Garne eingeſendet. Die eingelieferten Strähne ſind theils mit Indigo, theils mit Blauholz gefärbt.

4. Die Spinnerei- und Färbereibeſitzer Gebrüder Hiller zu Vietigheim, Oberamts Beſigheim im Königreich Württemberg betreiben eine Garnbleiche und Färberei zu Spiegelberg in der dortigen Nachbarſchaft, bei welcher 12 Perſonen beſchäftigt werden. Es werden jährlich gegen 9900 Pfund Garne gefärbt; jedoch reichen die Einrichtungen zu einer Ausdehnung des Betriebs bis zum vierfachen aus. Ausgeſtellt waren achtdrähtige baumwollene Marmorgarne — die Garne aus der Fürſtlich Hohenzollerſchen Spinnerei Karlsthal — in ächt kalter Küpe, indigoblau in 15 verſchiedenen Nüancen gefärbt, von 1 Fl. 16 Kr. bis 1 Fl. 44 Kr. das Pfund. Das Erzeugniß war gut gearbeitet und zeichnete ſich durch ſchöne Melangen aus.

Im Ganzen kann man annehmen, daß diejenigen unſerer Garnfärbereien, welche ſolche Farben mannigfaltiger Art liefern, den Anforderungen der Zeit und des Bedürfniſſes vollkommen entſprechen und denen Frankreichs und Englands nicht nachſtehen.

§. 35.

Baumwollenzwirn, Näh- und Strickgarn.

Zweifach gezwirnte Garne werden bei den feinern Geſpinnſten von Nr. 16 aufwärts bis zu den feinſten Nummern in der Weberei ſowohl zur

Kette als zum Einſchlag benutzt. Insbeſondere werden zu den beſſeren Geweben mit wollenem Schuß ſolche Kettengarne verarbeitet: man kann alsdann die Ketten ungeſchlichtet laſſen, wodurch das Gewebe eine größere Weiche und Milde erhält als bei den ſteiferen geſchlichteten Ketten möglich iſt. Zum Schuß werden insbeſondere in der Seidenwirkerei bei der Darſtellung von gerippten Stoffen oder als Unterſchuß in Damaſtgeweben gezwirnte Garne verwebt, um ein haltbares, feſteres und dickeres Gewebe darzuſtellen. Aus den ganz feinen Nummern von Nr. 100 aufwärts werden insbeſondere die Bobbinets dargeſtellt, und man nennt dieſe Garnnummern in England Nottingham-Twiſt, als dem Orte, wo Bobbinets vorzugsweiſe dargeſtellt werden. Zu Nähgarn werden zweifach auch dreifach gezwirnte Garne angewandt und zwar in den Nummern 30 bis 60. Strickgarne werden von den Nummern 6 bis 30 vorzugsweiſe dargeſtellt und drei- bis ſechsfach dublirt. Die Nähgarne werden weiß und farbig mit Glanz dargeſtellt. Die Glätte des Fadens iſt es vorzugsweiſe, welche die Güte des Fabrikats beſtimmt. Die Engländer liefern Nähgarne weiß, in kleinen künſtlich auf Maſchinen gewickelten Röllchen, was von uns Deutſchen vielfach nachgeahmt wird. Nicht minder werden auch Nähgarne in Strähnen und in kleinen Unterbinden, für den Detailverkauf berechnet, geliefert. Strickgarne werden am meiſten in weiß und echtem Küpenblau, aber auch in Melangen viel gebraucht. Dieſe letztern werden dadurch dargeſtellt, daß man verſchiedenartig gefärbte einfache Fäden zu einem Faden dublirt, ſo z. B. ein Faden blau, ein Faden roth und ein Faden weiß, auch ein Faden roth, zwei Faden weiß u. ſ. w. Die Zuſammenſtellung dieſer Farben giebt ein weites Feld zur Hervorbringung neuer Melangen. Nur aus guten Watergarnen werden gute Strickgarne fabrizirt. Zu Strumpfwirkergarnen werden gewöhnlich weniger gute Qualitäten genommen, und dieſe ebenfalls zwei- und dreifach dublirt oder triplirt.

Die baumwollenen Nähzwirne und Strickgarne wurden zwar in älterer Zeit, als dazu Handgeſpinnſt verbraucht und auch die Verzwirnung noch mit einfacheren Geräthſchaften bewirkt wurde, in Deutſchland vielleicht in dem, dem Bedürfniß der damaligen Zeit entſprechenden Grade der Brauchbarkeit hergeſtellt. Seit jedoch in neuerer Zeit in England die Spinn- und Dublirmaſchinen nach ganz neuen Prinzipien gebauet und die mechaniſchen Triebwerke auch auf dieſe Verarbeitung angewendet wurden, veränderte ſich auch dieſer Gewerbszweig gänzlich.

Die beſten Qualitäten in Strick- und Nähgarn bezogen die Deutſchen Handlungen in der neuern Zeit faſt ausſchließlich aus England, und Mancheſter wurde, wie für die einfachen Garne, ſo auch für die dublirten und für die Strickgarne der Stapelplatz, welcher auch die Preiſe für Deutſchland beſtimmt. Die dortigen Zwirn- und Strumpfgarnpreiſe gehen aus nachſtehenden Tabellen hervor.

a. Strumpfgarne (Hosiery-Garne), zu Mancheſter am 4. März 1845:

blau=fitz	Nr. 20	12½ Pence.	Nr. 30	13¾ Pence.
gelb=fitz	„ 20	11½ „	„ 30	12¾ „
weiß=fitz	„ 20	10½ „	„ 30	11¾ „
roth=fitz	„ 20	9½ „	„ 30	10¾ „

b. Nähzwirn (sewing), zu Mancheſter am 15. April 1845:

Ord. 2da	Gut 2da	Beſt 2da
16 à 9	9¼ à 9¾	10½ à 11
18 „ 9¼	9¾ „ 10¼	10¾ „ 11½
20 „ 9½	10¼ „ 10¾	11¼ „ 12
24 „ 10½	11⅓ „ 11¾	12¼ „ 12½
30 „ 12½	13 „ —	14 „ —

c. Der Zweidraht, dublirtes Garn, ſtand um dieſelbe Zeit Nr. 30 zu 10½—13¾, Nr. 40 zu 11¾—13, Nr. 50 zu 14—15½, Nr. 60 zu 17½—20, Nr. 70 zu 20 Pence; Nr. 80 zu 2,0—2,6 Schill.; Nr. 100 zu 3—3,8; Nr. 120 zu 4—4,6 Schill. das Pfund Engliſch: hierunter ſind jedoch die zu Webegarn beſtimmten, nicht eigentlich gezwirnten Zweidrähte zu verſtehen.

d. Spitzenzwirn (Lace-thread) ſtand am 23. April 1845 von Nr. 100 das Pfund 3,4—3,10 Schill.; Nr. 150 zu 5,7—6,4; Nr. 200 zu 9,6—10,4; Nr. 250 zu 16,6—18,6 Schill. das Pfund Engliſch.

Die Nähzwirne wurden bisher meiſt roh aus England bezogen und in Deutſchland gefärbt und gebleicht. Auch zu den in Deutſchland gedrehten Strickgarnen wurden für die beſſern Qualitäten nur Engliſche Garne verwendet: nur wenige Näh= und Strickgarnfabriken hatten zugleich eigene Spinnerei.

Die Zwirnmaſchinen, welche gegenwärtig das Zuſammendrehen der verſchiedenen Garnfäden verrichten, bieten ihrer Konſtruktion nach im Allgemeinen viele Aehnlichkeit mit den Watermaſchinen oder Droſſelſtühlen bei der Baumwollſpinnerei dar: die Garnfäden werden bald naß, bald trocken durch Vorziehwalzen den ſich umdrehenden Spindeln überliefert und aufgeſpult. Indem man durch Auswechſelung gewiſſer Getriebe den Vorziehwalzen eine größere oder geringere Geſchwindigkeit ertheilt, die Schnelligkeit der Spindeln aber unverändert läßt, beſtimmt man die Stärke der Drehung im Zwirn nach Erforderniß. Außerdem hat man ſehr ſinnreich eingerichtete Knäuelmaſchinen, um das Garn regelmäßig und niedlich zu Knäueln aufzuwickeln.

An gezwirntem Baumwollengarn, Zwirn= und Strickgarn, in Verbindung mit gebleichtem und gefärbtem Garn, welches beim Eingange vom Zentner 8 Rthlr. zahlt, beim Ausgange frei iſt, und beim Durchgange nach den verſchiedenen Tranſitſtraßen verzollt wird, hatte der Zollverein 1844: 4609 Zentner Eingang, in den früheren Jahren in Zentnern:

	Eingang.	Ausgang.	Mehrausgang.	Durchgang.
1835:	6473	11454	4981	—
1836:	8976	11855	2879	—
$183\frac{7}{9}$:	6759	21607	14848	3348
$184\frac{0}{2}$:	6130	21590	15460	5264
1843:	5638	25906	20268	5688

Von dem letztjährigen Eingange kam etwa die Hälfte, 2697 Zentner, bei den Preußiſchen Zollämtern, 1372 Ztr. in Frankfurt am Main zur Verzollung. Der Eingang der fremden, von dieſem Zollſatze betroffenen Zwirngattungen hat ſich deßhalb ziemlich regelmäßig vermindert und kann, bei zunehmendem innern Verbrauch, daraus auf eine um ſo ſtärkere Thätigkeit des vaterländiſchen Gewerbsfleißes geſchloſſen werden; der Ausgang betrifft vorzugsweiſe die vorerwähnten gefärbten Garne. Das vereinsländiſche Zollſyſtem hat demnach auf den Gang dieſes Gewerbzweiges einigen, jedoch keinen ganz entſcheidenden Einfluß geäußert. Bei Strickgarnen, welche nicht zweidrähtig, ſondern mehrdrähtig gebraucht werden, giebt der Zollſatz von 8 Rthlr. dem vaterländiſchen Gewerbfleiß ein ſolches Uebergewicht, daß die Einfuhr an ſolchen Baumwollzwirnen gering iſt. Bei Nähgarnen verhält es ſich anders. Zweidräthige ungebleichte Zwirne werden zum Zollſatze von 2 Rthlr. für den Zentner eingelaſſen. Unter dieſen Satz fallen nicht bloß ſolche dublirte Garne, welche als Webematerial gebraucht werden: vielmehr gehen zweidrähtige ungebleichte Nähzwirne, welche ſich durch entgegengeſetzte Drehung und andere Unterbindung weſentlich von den gewöhnlichen Zwirnen unterſcheiden, in großen Maſſen aus England ein.

Für Großbritannien iſt die Ausfuhr von Baumwollzwirn (cotton thread) ein Gegenſtand hoher Wichtigkeit. Deutſchland und Nordamerika ſind die Hauptabnehmer deſſelben. Ausgeführt wurden in Pfund:

	1840	1841	1842	1843	1844
nach den Hanſeeſtädten........	121506	1765953	224285	352438	317216
„ Holland....................	154400	1226507	84745	151719	111535
„ Belgien....................	65922	72660	66017	55265	63714
„ Preußen......	—	—	260	4838	24313
„ Trieſt, Venedig..........	23080	20353	30096	41622	64891
„ Nordamerika............	391575	567000	284506	388779	509069
Total aller Ausfuhren........	2876709	4915109	1972632	2594783	2731039

Die Ausfuhr des letzten Jahres hatte einen Werth von 182069 Lſtlg. und die Ausfuhr nach Deutſchland kann ohngefähr auf $\frac{1}{3}$ des Ganzen angenommen werden. Erſt ſeit einigen Jahren haben einige Deutſche Häuſer ſich der neueſten Fortſchritte dieſes Gewerbzweiges bemächtigt.

Im Ganzen haben 7 Preußiſche und 2 vereinsländiſche Zwirnereien eingeſendet:

1. Die Fabrikanten Duckworth und Vogt haben zu Gispersleben Kiliani, einem nahe bei Erfurt belegenen Dorfe, im Jahre 1843 eine Baumwollen- und Leinen-Zwirnfabrik errichtet. Zum Betriebe der Maſchinen wird ein Waſſerrad benutzt und in der Fabrik werden zur Zeit 9 Arbeiter beſchäftigt. Zu dem Fabrikat wird, inſofern Deutſche Garne nicht genügen, Engliſches Rohgarn als Halbfabrikat verwendet. Es waren verſchiedene Muſter gezwirnter Baumwollengarne ausgeſtellt: gute Waare.

2. J. G. Schönleben, Strickgarnfabrikant in Berlin, hatte in Deutſcher Packung ungebleichte vier- bis zwölffache Strickbaumwolle prima in verſchiedenen Nummern, und gebleichte drei- bis zehnfache Prima und Beſtprima Strick-, auch dreifache Prima Stickbaumwolle, desgleichen diverſe blaue, ſchwarze, graue und doppelt melirte Stickbaumwolle, verſchiedene Muſter von Melirungen und rothe Zeichengarne; in Engliſcher Packung Schottiſchen Nähzwirn in verſchiedenen Nummern, weiße und kouleurte Sewings, weiße, diverſe blaue, ungebleichte, blaue und ſchwarze Knittings ausgeſtellt. Der eingeſandte Zwirn iſt von Engliſchen Garnen und gut gearbeitet. Der Preis gleicht dem der gewöhnlich gangbaren baumwollenen Zwirne und Nähgarne.

3. Der ſchon vorerwähnte Kaufmann Robert Herber zu Neiße hatte ungebleichte drei- und vierfache Strickgarne zum Preiſe von 9 und 8¾ Sgr. das Pfund; gebleichte dreifache zu 11 und 11½; ächtblaue, ächtbraune, ächtgraue und ächtſchwarze, grau und ſchwarze, blau und rothe, weiß und rothe, blau und rothe, blauroth und weiße, ſchwarz und rothe, blau und weiße, dunkel- und hellblaue, hellblau ſchwarz und weiße, roſa und weiße, hellblau und weiße, braun und weiße, braun ſchwarz und weiße, ſchwarz und graue, neugraue, neubraune, neublaue und neurothe Strickgarne zu den Preiſen von 12 bis 20 Sgr. für das Pfund eingeſendet, welche guten Erzeugniſſe von dem Urſtoff aus durch ihn angefertigt waren.

4. Der Kaufmann und Baumwollwaarenfabrikant E. H. Kamke zu Königsberg hatte außer den Geweben roth und weiß, blau und roth, blau und weiß melirtes, auch gebleichtes Strickgarn zu den Preiſen von 10½ bis 21 Sgr. für das Pfund eingeſendet, recht egal und gut gezwirntes Strickgarn, beſonders iſt das melirte, blau und weiß, blau und roth, ſo wie roth und weiß, ſchön und preiswürdig; dahingegen dürfte das gebleichte Strickgarn von 17 Sgr. den Anforderungen weniger entſprechen.

5. A. Zöllner, Strickgarnfabrikant in Stralſund. Der gebleichte Zwirn, die 5 Pfd. zu 70 Sgr., iſt von Engliſchem Garne und in brauchbarer Drehung, zu angemeſſenen Preiſen. Es werden 61 Arbeiter in dieſer Fabrik beſchäftigt.

6. Die Firma Ermen und Engels zu Barmen hatte ſchon ſeit dem Jahre 1837 zu Mancheſter eine Baumwollen-, Näh- und Strickgarnfabrik errichtet. Durch Sachkenntniß und angeſtrengte Aufmerkſamkeit erwarben die Unternehmer einen Ruf, der ihre Erzeugniſſe denen des bedeutendſten und

Digitized by Google

bekannteſten Fabrikanten in dieſem Zweige, Strutt in Derby, an die Seite ſetzte, und ihnen beſonders in Deutſchland einen bedeutenden Abſatz verſchaffte. Bei der größeren Ausdehnung des Zollvereins beſchloſſen ſie ein ähnliches Etabliſſement mit eigener Spinnerei in der Heimath zu begründen und kauften zu dieſem Ende ein bedeutendes Waſſergefälle zu Engelskirchen im Kreiſe Wipperfährt. Die Gebäude wurden 1840 und der Betrieb 1843 begonnen. Die ſämmtlichen Spinn- und Dublirmaſchinen ſind in England nach den neueſten und beſten Prinzipien gebaut. Die Maſchinerie wird durch ein eiſernes rückenſchlächtiges Waſſerrad von 21 Fuß Durchmeſſer und 15 Fuß Breite, aus der Werkſtätte von Jüſt u. Comp. in Barmen, bewegt. Mit der Fabrik iſt eine kleine mechaniſche Werkſtätte, ſo wie eigne Färberei und Bleicherei nach Engliſcher Art verbunden; letztere liefert eine vollkommen ſo gute Bleiche wie die beſte Engliſche. Die Fabrik wird durch Kohlengas erleuchtet. Das Waſſer ſetzt zwei doppeltwirkende Saug- und Druckpumpen in Bewegung, welche mit der Gewalt von vier gewöhnlichen Brandſpritzen ſämmtliche Räume und Gebäude beſtreichen können. Das Etabliſſement liefert, vom Rohſtoff aus, Geſpinnſte und Zwirne bis zu den beſten Qualitäten der Näh- und Strickgarne, beſonders diejenigen, welche bisher aus England bezogen wurden: äußere Ausſtattung, Stempel, Umſchläge und Etiketten werden wie in dem Engliſchen Geſchäfte derſelben Unternehmer gegeben. Es iſt wohl das ausgedehnteſte Unternehmen für dieſen Zweig im ganzen Zollverein. Es werden nur gute Baumwollſorten zum Preiſe von 5—7 Sgr. für das Pfund verarbeitet. Das Geſchäft beſteht noch nicht in ſeiner völligen Ausdehnung: jedoch werden ſchon 100 Arbeiter beſchäftigt. Ausgeſtellt waren weiße vierdräthige Strickgarne (Knittings), von 5½ bis 9 Rthlr. die Zehnpfund; weiße zweidrähtige Nähzwirne (sewings) von 6⅙—9⅓ Rthlr. die Zehnpfund, und farbige dergl. von 6⅙—7⅙ Rthlr. Die Leiſtungen dieſes Hauſes in Näh- und Strickgarnen gehören zu den allervorzüglichſten, das Fabrikat iſt ausgezeichnet, egal geſponnen, von gleicher Drehung und in ſchönen lebhaften Farben, und kann preiswürdig den beſten Engliſchen Leiſtungen zur Seite geſetzt werden. Es iſt daran erſichtlich, daß die Spinnerei dieſes Etabliſſements mit den allerbeſten Maſchinen arbeitet, wovon die Vollkommenheit des Fabrikats zeuget, und es iſt uns in den Zollvereinsſtaaten keine Anlage bekannt, welche ſo vollkommenen Nähzwirn liefert.

7. Der vorerwähnte Spinnereibeſitzer Swierſen zu Münſter liefert Strickgarne Prima weiß, einfarbig blau und blau melirt, Nr. 12 bis 40 zu den Preiſen von 3 bis 4½ Rthlr. für den Fünfpfundbündel; Secunda in denſelben Farben, Nr. 10 bis 16 zu den Preiſen von 2½ bis 2⅔ Rthlr.; Tertia blau, Nr. 10 zu 2 Rthlr. 12½ Sgr. Mit Ausnahme der feinern Nummern über 28, welche aus einfachen Engliſchen Prima-Garnen angefertigt, ſind alle dieſe Garne aus eigenem Geſpinnſt, Prima und Secunda von Georgia-Baumwolle. Die blauen Strickgarne waren ächt

Indigoblau aus der Färberei des Einſenders, die weißen auf der Bleiche und Appreturanſtalt zu Warendorf gebleicht. Es werden vier- bis achtdrähtige Strickgarne und jede Farbe und Melirung auf Verlangen geliefert. Greiſe oder angebleichte Strickgarne zu 10 Sgr. per Bündel wohlfeiler als gebleichte. Es werden wöchentlich gegen 300 Pfund geliefert. Dieſe gezwirnten Garne waren gut und preiswürdig.

8. Aus dem Königreich Sachſen lieferten die Spinnereibeſitzer C. A. Tetzner u. Sohn in Burgſtädt bei Chemnitz bereits vor mehreren Jahren gute Kettengarne und wurden dafür von der dortigen Staatsregierung durch Belobungsdekrete und durch eine Prämie aufgemuntert. Sie ſandten jetzt aus ihrer Spinnerei und Zwirnfabrik baumwollenes Strickgarn Nr. 3 und 4; desgleichen gebleicht Nr. 5, 8 und 10; auf eine andere Art gezwirnt 6 und 7, baumwollenes Strickgarn nach Engliſcher Weiſe verpackt Nr. 24 bis 60, in der Wolle gefärbtes Strickgarn nach Franzöſiſcher Art gezwirnt und graugefärbtes ſechsdrähtiges Garn: im Ganzen ſchöner Zwirn, der gut und preiswürdig iſt; das Sortimnet, welches in der Baumwolle gefärbt war, wurde etwas knöchricht befunden, und es wird beſorgt, daß ſich die gefärbte Baumwolle nicht gut verſpinnen werde. Ausſteller beſchäftigen in ihren Fabriken zu Falkenau, Steinmarkersdorf und Burgſtädt gegen 400 Menſchen.

9. Die vorerwähnte Spinnerei von Heymann zu Guckelsberg ſandte auch ſechsdräthige Strickgarne Sekunda Nr. 2 bis 8 zu 9 Ngr. 6 Pf. bis 10 Ngr. 8 Pf. und Prima, auch Beſtprima von Nr. 6 bis 24, endlich auch zweifädige Zwirne; gebleicht ſtehen dieſelben 12 Pf. pro Pfund theurer.

Der Baumwollenzwirn wird zum größeren Theile weiß in den Handel gebracht; jedoch werden dieſe Zwirne auch wohl gefärbt und zwar gegenwärtig in der Regel nach der Zwirnung. Insbeſondere werden die Näh- und Zeichengarne nach dem Dubliren in den Türkiſchrothfärbereien bearbeitet, weil, wenn das Garn nach der Färbung dublirt wird, die Farbe an ihrem Glanz leidet.

§. 36.
Watten und Dochte.

Die Watten, welche als wärmendes Unterfutter in Mänteln, Röcken und Decken gebraucht werden, beſtehen aus Baumwolle, welche durch eine zweckdienlich konſtruirte Maſchine zu einem weichen und lockern Pelze oder Vließe verarbeitet iſt. Sie erhält äußerlich einen Anſtrich von dünnem mit etwas Alaun verſetztem Leimwaſſer oder wird auf feines weißes Seidenpapier aufgeklebt.

Die Dochte für Lichte und Lampen kann man füglich eintheilen in Schnur-, Band- und Cylinder-Dochte. Die Erſteren werden gewöhnlich aus loſe verſponnenen baumwollenen Fäden leicht zuſammengedreht (zu Wachs- und Talglichten) oder geflochten (zu Stearinlichten), damit das zur Ernährung der Flamme erforderliche Oel oder das geſchmolzene Fett, in Folge der

Digitized by Google

Capillarität, ungehindert darin aufſteigen kann. Die Letztern, die Band- und Cylinderdochte, werden nach Art der Bandmühlen auf konſtruirten Webeſtühlen aus dicken Kett- und feinen Schußfäden gewebt und entweder als Bänder oder hohle Cylinder (Schläuche) dargeſtellt. Die Dochte in Bandform bekommen gewöhnlich einen Ueberzug von Wachs, die in Cylinderform bleiben weich. Die Breite der Banddochte und der Umfang der Cylinderdochte wird verſchiedenartig gemacht und nach Nummern beſtimmt. Die Baumwollenwatten werden im Zollverein zum Zollſatze des ungebleichten ein- und zweidrähtigen Baumwollengarnes von 2 Rthlr. für den Zentner, die baumwollenen ungewebten Dochte zum Zollſatze des drei- und mehrdrähtigen Garnes von 8 Rthlr., die gewebten, gewichſten und ungewichſten baumwollenen oder halbbaumwollenen Dochte zum Zollſatze der Gewebe zu 50 Rthlr. im Zollvereine eingelaſſen. Es findet immer noch Einfuhr an dieſen Artikeln, beſonders von England ſtatt. Der Verbrauch von ſeidenen und wollenen Watten, ſo wie an halbſeidenen und leinenen Dochten iſt unbedeutend. Bei dieſen Zweigen ſind 4 Ausſteller aufgetreten.

1. Der Wattenfabrikant J. Schütz in Berlin, welcher 6 Arbeiter mit dieſem Erzeugniß beſchäftigt, hatte zwei Sorten Watten ausgeſtellt, die eine nach Art der Franzöſiſchen gebleicht und bearbeitet, wodurch ſie die gewöhnliche Farbe des Rohſtoffs verlieren, das Dutzend zu 35 Sgr.; die andere gleichfalls nach Franzöſiſcher Art gearbeitet, jedoch ungebleicht, das Dutzend zu 1 Rthlr.; ſodann loſe Baumwolle, auch nach Franzöſiſcher Art gearbeitet, gebleicht und ungebleicht, das Pfund zu 1 Rthlr. An dieſen zum Gebrauch für Gold- und Silbermanufakturen und Tapiſſerien beſtimmten Watten wurde die gute Beſchaffenheit der verwendeten Amerikaniſchen Baumwolle, zu 30 Rthlr. der Zentner anerkannt, jedoch für manche Verwendungen mehr Glaſur gewünſcht.

2. Das vorerwähnte Haus Kobbrede u. Comp. zu Varel hatte auch zwei Stücke Dampfwatten, das eine 24 Loth, das Dutzend zu 70 Sgr.; das andere 16 Loth, das Dutzend zu 45 Sgr. ausgeſtellt.

3. M. C. Moſing, Lampendochtfabrikant zu Berlin, hatte eine Muſterkarte und mehrere Muſterpackete von baumwollenen und auch mit Seide verwebten Cylinder-, Band- und Wachsdochten zu Sinumbra- und Aſtral-Lampen, ferner Bürſten zum Reinigen der Glascylinder, Nachtlichte u. ſ. w. ausgeſtellt. Die Dochte, welche auf Maſchinen dargeſtellt ſind, zeigen ein ſehr egales Gewebe und die dazu verwebten Geſpinnſte ſind von ſo guter Beſchaffenheit, daß das Erzeugniß dem Franzöſiſchen in keiner Hinſicht nachſteht. Auch die Bürſten ſind zweckmäßig und gut gearbeitet.

4. Der mehrerwähnte Baumwollwaarenfabrikant Swierſen zu Münſter, hatte weiß Lichtergarn prima das Pfund zu $12\frac{1}{2}$, desgleichen greiſes zu $10\frac{1}{2}$ Sgr.; weiß Lichtergarn secunda zu 11 Sgr., desgleichen greiſes zu 9 Sgr. das Pfund ausgeſtellt. Dieſe Lichtergarne ſind aus einer beſonders dazu ausgewählten gut brennenden Baumwolle geſponnen und drei-, vier-, fünf- und ſechsfach aufgewickelt; die Waare war gut und preiswürdig.

Digitized by Google

§. 37.
Baumwollene Gewebe, insbeſondere rohweiße, weiße und einfarbige.

Das Baumwollgarn giebt von allen Webſtoffen das billigſte und das am leichteſten zu verarbeitende Material ab. Die Baumwolle geſtattet, beſonders wegen der Möglichkeit, die Erzeugung des Rohſtoffs in den dazu geeigneten Ländern leicht und wohlfeil auszudehnen, und wegen ihrer vorzüglichen Eigenſchaften für die Verſpinnung auf Maſchinen eine unbegrenzte Ausdehnung des Verbrauchs und eine unendliche Mannigfaltigkeit der Anwendung. Ihre weitere Verarbeitung hat ſich in der kurzen Zeit eines Menſchenalters zu einer großen Mannigfaltigkeit entwickelt, und zugleich auf die Verwebung der übrigen Geſpinnſte, welche vorzugsweiſe mit der Baumwolle vermiſcht verarbeitet zu werden pflegen, einen großen Einfluß geäußert. Abgeſehen von dieſer Verſchiedenheit der Webſtoffe hat man

1. mit alleiniger Rückſicht auf die Fädenverſchlingung, glatte, geköperte und gemuſterte Baumwollgewebe;
2. mit Rückſicht auf die Oberfläche des Gewebes glatte im weitern Sinne, gerauhete und ſammetartige;
3. in Hinſicht auf die verarbeiteten Garne die Gewebe von rohweißen und bereits gebleichten oder gefärbten Garnen, die Erzeugniſſe der Weiß- und Buntweberei;
4. in Hinſicht auf das Nebeneinanderliegen der Fäden: dichte, loſe gewebte und netzförmige, auch ſchwere und leichte;
5. in Hinſicht auf den Verbrauch Stapel- und Mode-Artikel

zu unterſcheiden.

Werfen wir zunächſt einen Blick auf die geſchichtliche Entwickelung der Baumwollenweberei in Deutſchland, auf die neuen Fortſchritte in der Technik und in den Erzeugniſſen derſelben und auf ihren gegenwärtigen Standpunkt in Deutſchland und den mit ihm konkurrirenden Ländern.

In den Deutſchen Ländern, in welchen die Leinenweberei einen bedeutenden Induſtriezweig bildete, ging man, als zu Ende des ſiebenzehnten Jahrhunderts die Baumwollzeuge von Holland her aufkamen, auch theilweiſe zu dieſen über. Schon damals begann man in der Schweiz, in Schwaben und im Bergiſchen Baumwollenzeuge zu weben. Im Kurfürſtenthum Sachſen wurde das baumwollene Garn damals ſchon mit dem leinenen vermiſcht gewebt, und zur Zeit des ſiebenjährigen Krieges in der Chemnitzer Gegend ſchon viel Baumwolle verarbeitet. Augsburgs Druckereien, welche im achtzehnten Jahrhundert im höchſten Anſehen ſtanden, brachten Deutſche Baumwollgewebe weiter in den Handel. Auch in Wien, Salzburg und Böhmen ging man dazu über.

In der Kurmark wurden einige um jene Zeit ins Land gekommene Böhmiſche, Salzburgiſche und Sächſiſche Weber ſeit 1744 zur Baumwollenwe-

berei für die damals errichtete Duplantierſche Druckerei beſchäftigt, und dieſer Zweig nachher durch Franzoſen und Schweizer vervollkommnet. Schon 1750 zählte Berlin 29 Kattunfabrikanten und 1801: 1047 Kattunweber. Die Regierung ſuchte durch Einfuhrverbote fremder Kattune und durch Prämien auf dieſen Zweig zu wirken; mehr noch gewann er durch das Bedürfniß und den ſteigenden Luxus der Moden.

In Schleſien wurde die Leinenweberei in den 1799 Jahren die Grundlage der Baumwollmanufakturen, welche gleichzeitig mit den daſelbſt errichteten Maſchinenſpinnereien für den Bedarf der Druckereien in Breslau und Reichenbach arbeiteten.

Die Deutſchen Manufakturen fertigten Kattune und Zitze, zum Theil von vorzüglicher Güte, Mancheſter, Neſſeltuch (Muſſelin), Kanneväs, Nanking, Barchent, Jaconettes, und andere damals übliche Zeuge und Tücher aus weißem und gefärbtem Baumwollengarn, hatten indeſſen damals in den meiſten Deutſchen Ländern einen ſchwierigen Kampf mit der Brittiſchen Konkurrenz zu beſtehen, und gewannen deshalb im Ganzen, als die Kontinentalſperre dieſer entgegentrat, und den Deutſchen Manufakturen nicht allein den innern Markt ſicherte, ſondern ihnen auch günſtige Abſatzverhältniſſe nach Frankreich und Oeſterreich eröffnete. Auch wurden Baumwollbänder und andere baumwollene Artikel, beſonders aus dem weſtlichen Deutſchland, damals ſtark exportirt.

Nach Aufhebung der Kontinentalſperre erſchienen zwar anfänglich die Brittiſchen Erzeugniſſe überwiegend auf dem Deutſchen Markte. Jedoch unterwarfen ſowohl der Oeſterreichiſche als auch ſeit 1818 der Preußiſche, nachmals vereinsländiſche Zolltarif die fremden Baumwollwaaren ſtarken Eingangsabgaben. Da nun auch die Webereien, Färbereien und Druckereien den Anforderungen der Zeit entſprechend vorangeſchritten, ſo haben ſie in beiden Handelsgebieten nicht allein auf dem innern Markt die Oberhand erhalten, ſondern auch ſtarke Ausfuhren bis zu entfernteſten Ländern eröffnet und erhalten.

Was zunächſt den Standpunkt der Weberei betrifft, ſo wurde die vor etwa hundert Jahren durch den Engländer J. Nay gemachte Erfindung des Schnellſchützens (fly-shuttle, navette volante), vermöge deſſen das Weberſchifflein nicht mehr durch die Hand des Arbeiters ſelbſt, ſondern mit einer mechaniſchen Vorrichtung durchgeworfen wird, mithin das breiteſte Tuch durch einen einzigen Arbeiter gewebt werden kann und das Weben überhaupt ungemein beſchleunigt wird, ſeit ohngefähr dreißig Jahren ſehr verbreitet. Namentlich bei den in unſeren Landſchaften unter den Landleuten verbreiteten Neſſelwebereien, iſt dieſe Verbeſſerung jetzt auch mit wenigen Ausnahmen eingeführt.

Eine zweite, ſehr weſentliche Vervollkommnung ward der Baumwollenweberei durch die Erfindung von Maſchinen zu Theil, welche die Kette ſo vollkommen ſchlichten, daß alles nachherige Schlichten auf dem Stuhle entbehrlich wird. Dieſe in den Spinnereien geſchlichteten Ketten werden da-

Digitized by Google

ſelbſt auch vorher geſchoren, ſo daß für den Weber das ihm früher obliegende Spulen, Scheeren und Schlichten der Ketten fortfällt.

Ferner erhielt der Fabrikant bisher das Schußgarn von dem Spinner in verpackten Bündeln, nachdem daſſelbe vorher gegen einen nicht unbedeutenden Haſpellohn (bei Nr. 30 bis 40: 6 bis 8 Pf. pro Pfd.) gehaſpelt, in Docken und Bündel gebracht, eingeſchnürt und in Ballen eingepackt war, worauf er daſſelbe auspacken, die einzelnen Stränge und Docken über die Winde legen, durch das Spulrad auf Spulen aufziehen und ſo zum Einſchuß vorbereiten muß; in neueſter Zeit begann man aber, Seitens der größeren Webereien die von den Spinnſtühlen kommenden Garne auf Papiere aufzuwickeln, als Pinkops zu beziehen, wodurch der Haſpellohn und die Aufmachungskoſten vermindert werden. Dieſe Pinkops pflegen in Körben verſandt zu werden und verarbeiten ſich in der Weberei eben ſo leicht, ſelbſt bedeutend leichter, wenn ſie gleich in die Webſchützen gelegt werden können. Beſonders in England übernahmen auf dieſe Weiſe die Spinner oder Beſitzer von Schlichtmaſchinen mehrere von den Verrichtungen, welche bis dahin Vorarbeiten der Weberei geweſen waren. So wurden die geſchlichteten Ketten (Warps) und die auf Papierhülſen befindlichen Einſchußgarne (Pinkops) wichtige Handelsgegenſtände. Das Weben mit dieſen vollſtändigen vorgearbeiteten Materialien und mit dem Schnellſchützen, iſt in der Erlernung und Ausübung ſehr erleichtert. Auch vermag der Weber das Schlichten nicht ſo vollkommen und nicht ſo wohlfeil zu verrichten, wie dies mit der Maſchine der Fall iſt. Es ſind deshalb in einigen Gegenden, wie zu Enſcheda in Ober-Yſſel Maſchinen-Schlichtereien zum gemeinſchaftlichen Gebrauch der Fabrikanten eingerichtet worden. Die Weberei verbreitete ſich namentlich unter den Landleuten im weſtlichen Deutſchland außerordentlich. Beiſpielsweiſe wurden im Regierungsbezirk Münſter, in welchem dies Weben von Drucknеſſeln mit geſchlichteten Ketten auf dem platten Lande ſich raſch verbreitete, 1834 erſt 904, 1843 ſchon 3679 Webſtühle für Baumwolle gezählt. Mit dem Vereinszolltarif für 184$\frac{3}{5}$ unterwarf man dieſes zu Zetteln angelegte, geſchlichtet oder ungeſchlichtet eingehende Baumwollengarn einer geringen Zollerhöhung, nämlich 3 Rthlr. für den Zentner. Die ganze Einfuhr von Warps war im Jahr 1843: 23,540; 1844: 31,522 Zentner. Von der Einfuhr des erſten Jahres fällt auf die Provinz Weſtfalen 7503, auf die Rheinprovinz 7127, auf die Provinz Sachſen 6030, im Ganzen auf den Preußiſchen Staat 21,559 Zentner. Die Einfuhr von geſchlichteten Ketten betrug demnach ein Zwanzigtheil der geſammten Twiſteinfuhr, und dieſe Eingangsſtellen ſtimmen damit überein, daß die Hauptſitze dieſes Zweiges der Baumwollenweberei im Münſterlande, im Eichsfelde und in Sachſen ſind. Bei den Neſſelwebereien Schleſiens und der Lauſitz, bedient man ſich der Engliſchen geſchlichteten Ketten noch wenig, wird aber auch wohl dazu übergehen um den knappen Weberlohn (2 bis 6 Pfennig für die Elle) durch größeres Arbeitsprodukt einigermaßen zu ergänzen.

Digitized by Google

Bis zum Jahr 1843 hatten in England die Warps bei gleicher Qualität und Feine gleichen Preis mit Twiſt, weil man das Zetteln derſelben mit dem Haſpeln, Bündeln und koſtſpieligeren Verpacken der Twiſte kompenſirte; es wurden nur $\frac{3}{8}$ d. oder $\frac{1}{2}$ Sgr. für das Pfund für Schlichten berechnet. Seit jener Zeit wird jedoch für Schlichten etwas weniger, der Preis der Warps, welche in England ſelbſt ſtark verbraucht werden, aber höher notirt, wie aus den nachſtehenden Preiſen zu Mancheſter am 15. April 1845 hervorgeht:

Warps.			Pincops.	
No.	Good 2a.	Best 2a.	Good	Self-actors
16	$7\frac{3}{8}$	$7\frac{7}{8}$	$6\frac{3}{4}$	7
20	$8\frac{1}{4}$	$8\frac{3}{4}$	$7\frac{1}{2}$	8
24	$8\frac{3}{4}$	$9\frac{1}{4}$	8	$8\frac{1}{4}$
26	9	$9\frac{1}{4}$	$8\frac{1}{8}$	$8\frac{1}{2}$
28	$9\frac{1}{2}$	10	$8\frac{1}{4}$	$8\frac{3}{4}$
30	$10\frac{1}{4}$	$10\frac{3}{4}$	$8\frac{1}{2}$	9
36	$12\frac{1}{2}$	13	$9\frac{1}{4}$	10
40	$13\frac{1}{2}$	$14\frac{1}{8}$	10	$10\frac{1}{2}$

In Deutſchland werden dieſe Warps in Maſchinenſpinnereien, mit welchen Webereien verbunden ſind, wie in Eilenburg und Cromford, zum eignen Gebrauch dieſer Maſchinenwebereien, bis jetzt aber nicht zum Verkauf gemacht, ſo daß die Handwebereien mit ihrem Bedarf an die Brittiſchen Erzeugniſſe gewieſen ſind; dagegen haben ſich bereits mehrere Deutſche Spinnereien zur Lieferung der aufgewickelten Einſchußgarne (Pincops) eingerichtet. Die geſchlichteten Zettel enthalten etwa 10 bis 15 Prozent ihres Gewichts an Stärke.

Der Verbrauch der geſchlichteten Ketten erſtreckt ſich nur auf das Weben der rohweißen Neſſel. Bei der Buntweberei werden die Vorarbeiten von den Webern ſelbſt verrichtet; bei dieſen ſtehet der Lohn immer noch etwas höher; jedoch hat die Konkurrenz der Maſchinen bei der Neſſelweberei einen großen Andrang der Neſſelweber zur Buntweberei, und dadurch auch ein Herabgehen der Webelöhne bei dieſer herbeigeführt.

Zur Erleichterung des Aufſpulens der Schußgarne hat man beſonders in den Maſchinenwebereien, nach dem Muſter der ſeit alter Zeit bei den Seidenmanufakturen üblichen Wickelmaſchine, auch für Baumwollgarne größere Spulmaſchinen eingeführt. Die gewöhnlichen Handſpulmaſchinen liefern nur etwa 10 bis 30 zum Einlegen in die Weberſchiffchen geeignete kleine Spulen. Wohlfeiler wird deshalb in jenen Maſchinenſpinnereien das Garn gleich in der zum Einlegen in die Schützen geeigneten Form aufgewickelt.

Die bedeutendſte Erfindung im Gebiete der Baumwollweberei iſt aber die der mechaniſchen Webſtühle (Power-looms), d. h. ſolcher, welche durch Elementarkraft, Waſſer- oder Dampfkraft, in Thätigkeit geſetzt werden.

Verwandt damit ſind die verbeſſerten und weniger Platz einnehmenden Handſtühle (Dandy-looms), auf welchen beſonders geſchlichtete Ketten mit großem Vortheil verarbeitet werden; nach jedem Schlag mit der Lade rückt das fertige Gewebe vor und wickelt ſich durch eine ähnliche Vorrichtung wie bei den Kraftſtühlen von ſelbſt auf. Nachdem ſchon gegen Ende des vorigen Jahrhunderts Entwürfe zu ſolchen Maſchinen angegeben waren, kamen ſie beſonders ſeit der Zeit, daß die mechaniſche Schlichtung der Ketten gelungen war, in Anwendung. Großbritanien enthielt 1814 etwa 3000, 1829 ſchon 55000, 1835 über 100000 ſolcher Stühle.

Dieſe Erfindung zeichnet ſich ſowohl durch Erſparung an menſchlicher Arbeitskraft, als auch durch ein regelmäßigeres Arbeiten und gleichmäßigere Beſchaffenheit des Gewebes aus.

Die erſten Maſchinenſtühle in Deutſchland wurden 1818 von dem Kaufmann Abeking in Berlin, jedoch noch in unvollkommener Bauart ausgeführt. Der Druckereibeſitzer Dannenberger ließ 1819 einen vollkommnern Maſchinenſtuhl nach Engliſchen Muſtern von Eiſen bauen, und denſelben durch die Dampfmaſchine ſeiner Druckerei in Bewegung ſetzen. Derſelbe führte 1822 eine Schlichtmaſchine und einen in England gebauten Maſchinenſtuhl ein; beide Stühle und die Schlichtmaſchine wurden vom Königlichen Gewerbe-Departement übernommen und zur öffentlichen Anſicht aufgeſtellt. Die Dandylooms wurden 1826 durch das Königliche Gewerbe-Departement und durch Herrn Dannenberger eingeführt und bald darauf die Weberei mit denſelben in der Oberlauſitz eröffnet. Schon 1827 wurde von Köchlin und Singer zu Jung-Bunzlau in Böhmen eine Weberei mit 200 Dandylooms und Engliſchen Schlichtmaſchinen eröffnet. Seit den 1830er Jahren verbreiteten ſich die Powerlooms in Sachſen und am Rhein.

Die Maſchinenſtühle ſind bis jetzt hauptſächlich auf Druckkattune, auf einfarbige und nur in der Kette geſtreifte Zeuge angewendet; jedoch hat man auch ſchon gemuſterte Gewebe unter Anwendung von Jacquards auf Maſchinenſtühlen wie in England ſo auch in Deutſchland, zu Augsburg und Ettlingen zu weben begonnen. Die Handweber haben jedoch in Deutſchland die Weberei der gemuſterten Zeuge, und auch den größeren Theil der übrigen Zeuge noch inne. Bei Druckneſſeln iſt jedoch die Maſchinenweberei in einem unausgeſetzten, in Deutſchland nur durch die außerordentliche Niedrigkeit der Handwebelöhne beſchränkten Fortſchreiten begriffen. Es ſcheint in der Nothwendigkeit zu liegen, daß die Maſchinenweberei mit Spinnerei verbunden, welche Verbindung wiederum erhebliche Erſparniſſe und Vortheile mit ſich bringt, die Handweber von der Neſſelfabrikation nach und nach verdrängen wird, was wegen der wohlſeilern und beſſeren Produktion dieſer einfachen Gewebe vielleicht der Gewerbthätigkeit, dem Handel und den Konſumenten nützen, für die ſchon in ſehr kümmerlichen Verhältniſſen befindlichen Handweber aber während dieſer Umbildungszeit allerdings eine traurige Wendung der Dinge iſt.

Die Vortheile der Verbindung von Maſchinenweberei mit Spinnerei, die Erſparniſſe der bedeutenden Manipulationen, Koſten und Verluſte beim Verpacken, Verſenden und Wiederzurichten der Garne, ſind beſonders in den Ländern wichtig, in welchen, wie im Zollverein, die Twiſte für Handweber aus weiter Ferne bezogen und verzollt werden müſſen. Sie ſind weſentlich geſteigert durch die mechaniſche Zurichtung der Ketten und aufgewickelten Garne. Es ſind deshalb, nachdem ſchon ſeit 1832 in Cromford und Vierſen und ungefähr um dieſelbe Zeit in Eilenburg mit Kraftſtühlen gearbeitet wurde, namentlich in neueſter Zeit einige größere, dem gegenwärtigen Standpunkte der Technik entſprechende Etabliſſements, wie diejenigen zu Augsburg, Ettlingen, Chemnitz, Markliſſa und Eisersdorf für beide vereinigte Zweige eingerichtet.

Die Fortſchritte der Technik bei Zurichtung der Webegarne kommen auch in Deutſchland der Maſchinenweberei mehr zu Hülfe, wie der Handweberei. Indeſſen können durch die letztere allerdings noch ſchwache mangelhafte Garne, welche die Maſchinenarbeit nicht aushalten würden, zu geringen Zeugen verwebt werden.

Was nun die Weberei der gemuſterten Zeuge betrifft, ſo ſind die hierbei in der neueren Zeit ſtattgefundenen techniſchen Fortſchritte, insbeſondere die Erfindung der Jacquards, der Baumwollenmanufaktur in eben ſo bedeutendem Umfange nützlich geworden, wie der Seiden- und Wollenmanufaktur. Es hat ſeit der Zeit die Mannigfaltigkeit der Bekleidungs- und Möbelſtoffe von Baumwolle und mit Baumwolle gemiſcht unendlich zugenommen.

Hinſichtlich der Bleiche, ſo wandte man früher das Bleichen an freier Luft und bei Sonnenſchein, wie es ſeit Jahrtauſenden bei der Leinwand in den Europäiſchen Ländern üblich war, auch auf die Baumwolle an. Dieſe Raſenbleiche iſt aber für die jetzigen Zwecke der Kattunmanufaktur viel zu langwierig und bei Feſthaltung derſelben hätten ſie nie ihre gegenwärtige Ausdehnung erlangen können.

Die Baumwolle iſt mit einer harzigen Subſtanz überzogen, die das Eindringen des Waſſers, mithin auch der Beizen und Farbebrühen hindert, und außer dieſer mit einem gelben Pigment, welches ſich bei der weitern Verarbeitung noch mehr verunreinigt, mithin, ſelbſt wenn die Baumwolle in dunkeln Farben gefärbt werden ſoll, durch Auskochen entfernt werden muß.

Die Chemie unſerer Zeit hat nun zum großen Glück für die Baumwollinduſtrie in dem Chlor ein Bleichmittel entdeckt, welches in Schnelligkeit, Wohlfeilheit und Vollkommenheit des Bleichens erſtaunenswürdige Ergebniſſe liefert. Unter Einführung deſſelben in die Praxis ſind zugleich in den einzelnen Stufen des Sengens und Scheerens, des Abkochens (in Kalkmilch) und Brühens (in Natron), der Chlorkalk- und Sauerbäder, ſo wie der zwiſchen dieſen Operationen eintretenden Reinigungen im Waſchrade oder unter den Waſchhämmern große Veränderungen und Vervollkommnungen, eben ſo wie in der Färberei eingeführt. Seit die Chemie ſich Eingang in die Gewerbe

verſchaffte, hat ſich die Mehrzahl der Färber mit den chemiſchen Prinzipien ihres Fachs vertraut gemacht und in der neueſten Zeit iſt die Farbenchemie bedeutend fortgeſchritten. Man kennt jetzt die Grundſtoffe der zu färbenden Gewebe, der Beizmittel und Farbſtoffe, ſo wie die Einwirkung des Lichts und der Wärme und der Atmoſphäre auf die Entwickelung der Farben, ziemlich genau. Man hat neue Beizmittel und Farbſtoffe eingeführt und ältere ſchon bekannte werden theils reiner, theils in verſchiedenen Grundmiſchungen angewendet: die Prozeſſe ſind vereinfacht und abgekürzt und es werden mithin, mit geringerem Aufwand an Materialien und Zeit und mit früher nicht gekannter Sicherheit, die Farben in größerer Reinheit und Mannigfaltigkeit hergeſtellt. Auch die Mechanik hat ihren Antheil an den großen Fortſchritten dieſer Fabrikationsſtufe. Die Baumwollenſtückfärberei wurde zwar ſchon ſeit vielen Jahren mit beſtem Erfolge, jedoch meiſt nur in vereinzelten kleinen Färbereien betrieben. Erſt in neuern Jahren verpflanzte man, namentlich in Berlin, die in den großartigen Druckerei-Etabliſſement gemachten Erfahrungen, auch auf dieſen Zweig der Baumwollenfabrikation durch Zuſammenfaſſung der bis dahin vereinzelt betriebenen Unterabtheilungen derſelben in ein mit den beſten mechaniſchen Hülfsmitteln verſehenes Etabliſſement. Von den rohweißen Neſſeln geht der bei weitem größere Theil zu den Druckereien und Bleichen über, nur ein kleinerer Theil derſelben, ſo wie einzelne Arten von Kammertuch, unechtem Nanking, Rips, Tüll, Croiſé, Barchent, Piqué und Mancheſter beſchäftigen die Färberei.

Was endlich die Appretur oder Zurichtung der Baumwollenzeuge betrifft, ſo werden an dieſer Verarbeitungsſtufe in neuerer Zeit ebenfalls viel größere Anforderungen gemacht und ſind mitunter eigene ausgedehnte Anſtalten für dieſelbe errichtet. Um die fertigen Zeuge von den rauhen hervorſtehenden Faſern und Haaren durch Sengen oder Brennen zu befreien, werden dieſelben über ſtark erhitzte Cylinder oder über eine rauch- und rußfreie Gasflamme weggeführt. Um denſelben ſodann die nöthige Steifigkeit, Glanz und glattes Anſehen zu geben, werden ſie außer den ſeit älteſter Zeit üblichen Mangeln zum Theil dem Druck glatter Walzen in den ſogenannten Kalandern (Walzenmangeln) unterworfen. Endlich wird auf das Preſſen, Zuſammenpacken, Umhüllen und Etikettiren eine beſondere Sorgfalt verwendet.

Was nun den gegenwärtigen Umfang der Deutſchen Baumwollmanufaktur betrifft, ſo bezieht

I. der Oeſterreichiſche Kaiſerſtaat ſeinen Bedarf an Baumwollenwaaren hauptſächlich aus dem Erzherzogthum unter der Ens, Böhmen und Mähren, Venedig und Mailand. Die Zahl der größeren Böhmiſchen Manufakturen ſteigt auf 60, worunter Einige mit 2000 Stühlen. Die Geſammtzahl der mit baumwollenen Stoffen beſchäftigten Webeſtühle überſteigt in Böhmen 75000, beſonders in der Reichenberger Fabrikgegend, der Umgegend von Friedland, im Ellbogener, Taborer und Leitmeritzer Kreiſe. In Mähren

ſind die Baumwollenmanufakturen zu Sternberg, Proßnitz, Oehls, Trebitſch, Lettowitz (Heinrichsthal) und Schöuberg bemerkenswerth. Das Erzherzogthum enthält bedeutende Handwebereien für Ghinghan, Perkal, Battiſt, Nanking, Möbelzeuge, Piqué, Barchent, Muſſelin, Mull, Organdin, Rips, Engliſch Leder, Toilenet u. ſ. w. zu Wien, Marienthal, Gaudenzdorf, Peilſtein, Neulerchenfeld u. a. O., ſo wie Maſchiuenweberei zu Schwadorf und Margarethen. Vorarlberg enthält Hand- und Maſchineuwebereien zu Dornbirn, Lerchenau und der Umgegend von Hardt. In den Italieniſchen Provinzen befinden ſich ebenfalls bedeutende Baumwollenmanufakturen.

Der Geſammtwerth der aus Baumwolle fabrizirten Waaren wird für 1841 auf 45 Millionen Gulden angegeben, wovon nach Abzug der Koſten des eingeführten Rohſtoffes und Garnes noch 37 Mill. Gulden (25,900000 Rthlr.) als Arbeitslohn und Induſtriegewinn übrig bleiben mag. Dieſes Erzeugniß ſoll nicht allein hinreichen, den eignen Bedarf an Baumwollwaaren bis auf einige unbedeutende Einfuhren nach den Eingangsverzeichniſſen (etwa für 160000 Gulden) zu decken, ſondern es ſollen davon noch für etwa 6 Millionen Gulden Waaren ausgeführt werden. Bei der Gewerbe-Ausſtellung haben ſich die Oeſterreichiſchen Baumwollmanufakturen bis auf die unten zu erwähnenden beiden Druckereien nicht betheiligt.

II. Im Deutſchen Zollverein iſt die Baumwollenmanufaktur durch alle größeren Staaten verbreitet.

a. Im Preußiſchen Staate ſind in Schleſien, der Mittelmark, Sachſen, am Niederrhein und Weſtfalen die Hauptſitze der Baumwollenweberei, wie die nachſtehende Tabelle näher erſehen läßt.

Regierungsbezirk.	Spinnmaſchinen auf Baumwolle.		Gewerbsweiſe gehende Webeſtühle.		Webeſtühle zur Nebenbeſchäftigung.	Kattun- u. andere Zeugdruckereien.	
	Zahl der Anſtalten.	Zahl der Spindeln.	Zu Tüchern und Zeugen in Baumw. und Halbbaumwolle.	Bandſtühle.		Meiſter oder f. e. R. a. P.	Gehülfen und Lehrlinge.
a. Baumwollgewebe der Marken, Preußens und Pommerns.							
1. Königsberg	—	—	31	4	23	2	2
2. Gumbinnen	—	—	52	2	—	12	20
3. Danzig	—	—	60	2	7	9	17
4. Marienwerder	1	60	3	—	26	9	10
5. Stadt Berlin	4	398	2182	139	21	16	1438
6. Potsdam	1	306	1993	14	49	33	70
7. Frankfurt	—	—	1815	4	564	2	3
8. Stettin	—	—	20	—	—	11	14
9. Köslin	—	—	16	4	38	4	4
10. Stralſund	1	170	3	1	1	4	4
Zuſ. Mark, Preuß. Pom.	7	934	6175	170	729	102	1582

Regierungsbezirk.	Spinnmaſchinen auf Baumwolle.		Gewerbsweiſe gehende Webeſtühle.		Webeſtühle zur Nebenbeſchäftigung.	Kattun- u. andere Zeugdruckereien.	
	Zahl der Anſtalten.	Zahl der Spindeln.	Zu Tüchern und Zeugen in Baumw. und Halbbaumwolle.	Bandſtühle.		Meiſter oder f. e. R. a. P.	Gehülfen und Lehrlinge.
b. Schleſiſche Baumwollmanufaktur.							
11. Breslau	3	28888	14822	165	4305	44	507
12. Poſen	2	3	221	4	1	11	11
13. Bromberg	—	—	—	—	3	2	3
14. Oppeln	1	650	840	33	24	3	5
15. Liegnitz	1	6500	5723	124	803	29	51
Zuſ. Schleſien und Poſen	7	36041	21606	326	5136	89	577
c. Baumwollmanufaktur des Preuß. Sachſens und Thüringens.							
16. Magdeburg	2	1560	392	321	8	29	54
17. Merſeburg	—	—	1359	47	27	37	1133
18. Erfurt	—	—	2792	49	886	47	47
Zuſ. Sachſen	2	1560	4543	317	921	113	1234
d. Weſtfäliſche Baumwollmanufaktur.							
19. Münſter	79	9456	3679	35	1420	132	187
20. Minden	—	—	171	—	31	50	70
21. Arnsberg	5	9590	598	925	24	122	185
Zuſ. Weſtfalen	84	19046	4448	960	1475	304	442
e. Niederrheiniſche Baumwollmanufaktur.							
22. Köln	6	14346	311	29	9	74	228
23. Düſſeldorf	26	64759	9891	2102	942	206	515
24. Koblenz	4	13648	89	4	87	76	122
25. Trier	—	—	13	—	1	39	43
26. Aachen	—	—	671	10	137	48	83
Zuſ. Rheinprovinz	36	92753	10975	2145	1176	443	991
Summa 1843	136	150334	47747	3918	9437	1051	4826
1840 war	158	150437	48540	4212	5558	1115	5656
Alſo mehr	—	—	—	—	3879	—	—
Alſo weniger	22	103	793	294	—	64	830

Vergleichen wir nach derſelben dieſe fünf Hauptlandſchaften, ſo ergiebt ſich, daß die Schleſiſche Weberei bei weitem die umfangreichſte iſt, indem dieſe Provinz beinahe die Hälfte aller Baumwollſtühle des Preußiſchen Staats umfaßt. Die Rheiniſchen Baumwollwebereien beſchäftigen etwas mehr als die Hälfte der in Schleſien gehenden Stühle. Hierauf folgen dem Umfange nach die Märkiſchen, dann die Sächſiſchen und endlich die

Weſtfäliſchen. Die Provinz Preußen enthält nur wenige, hauptſächlich mit Buntweberei beſchäftigte Baumwollſtühle.

Im Ganzen hat ſich die Baumwollmanufaktur des Preußiſchen Staats in folgenden Zahlenverhältniſſen entwickelt

Jahrgang.	Gewerbsweiſe gehende Webſtühle			Webeſtühle zur Nebenbeſchäftigung.	Druckereien.	
	auf Tuche und Zeuge.	Strümpfe.	Bandſtuhlgänge ſeit 1837 Stühle.		Fabrikanten und Meiſter.	Lehrlinge u. Gehülfen.
1819	14276	1569	18783	592	nicht	
1825	22139	2147	45406	1791	beſonders	
1831	25464	2110	32642	3708	gezählt.	
1837	39324	2118	4340	5689	971	4202
1840	48540	2398	4212	5558	1115	5656
1843	47747	2272	3918	9437	1051	4826

Es hat ſich demnach bis zum Jahr 1840 die Zahl der Baumwollſtühle fortwährend und bedeutend vermehrt: im letzten Triennium zwar nicht die Zahl der gewerbsweiſe, deſto mehr aber die Zahl der zur Nebenbeſchäftigung auf Baumwolle betriebenen Stühle. Da nun auch gleichzeitig unter den letztgezählten ſich eine nicht unbedeutende Zahl von Maſchinenſtühlen befinden, und da, wie vorerwähnt, auch bei der Handweberei mehrere wichtige Verbeſſerungen allgemeine Einführung gefunden haben, ſo kann mit ziemlicher Sicherheit auf eine ſteigende Thätigkeit der Preußiſchen Baumwollmanufakturen geſchloſſen werden. Indeſſen ſteht die Baumwollweberei im Preußiſchen Staat verhältnißmäßig der Bedeutung dieſes Zweiges in andern Staaten, namentlich in Sachſen noch erheblich nach.

Das Königreich Sachſen enthielt ſchon bei der Vereinigung mit dem Zollverein die ausgedehnteſte Weberei von Druckkattunen, glatten, geköperten, gemuſterten und bunten Baumwollwaaren und Strümpfen; es beſchäftigte 1843 auf reine Baumwollgewebe über 30000 Stühle. Man ſchritt in der Verbeſſerung der Mechanik und Technik voran. Die 1836 begründete Aktien-Unternehmung für Maſchinenweberei in Aue bei Schneeberg förderte dieſen wichtigen Gewerbzweig, ſie liefert Kattune und Kambriks; außerdem beſtehen noch mehrere kleinere Kraftſtuhlwebereien. Die ſeit jener Zeit zunehmende Verbreitung der Schönherrſchen Webemaſchine ſoll dazu beigetragen haben, der Weberei Aufſchwung zu geben und insbeſondere dem Bedürfniß in den, zum Bedrucken beſtimmten baumwollenen Geweben, in deren Tüchtigkeit und Wohlfeilheit die Sächſiſchen ſich vortheilhaft auszeichnen, nachhaltig zu genügen. Bereits 1838 beſtanden in Sachſen fünf Maſchinenwebereien mit Schönherrſchen Stühlen, welche theils Baumwollenwaaren, theils Merinos und Thibets lieferten.

Die Webereien der Druckkattune und weißen Waaren, ſo wie die Druckereien, auch die Strumpfwirkerei und die Poſamentirwaarenmanufaktur ſind meiſt in den Händen von großen Häuſern. Die Zahl der ſämmtlichen mit Baumwolle beſchäftigten Webeſtühle, mit Einſchluß jedoch der Strumpfſtühle

wird zu 60000 angegeben, von denen die Mehrzahl mit Druckkattunen, glatten, geköperten und gemuſterten Waaren ſich beſchäftigt; mit der eigentlichen Buntweberei ſollen 1836: 9000 Stühle beſchäftigt geweſen ſein. Die Anzahl der in den Thüringiſchen Vereinsſtaaten auf Baumwolle und Halbbaumwolle beſchäftigten Stühle wird von Dieterici auf 6000, im Anhaltiniſchen auf 200, in den beiden Heſſen, Naſſau und Luxemburg auf 1240 angenommen, ſo daß die zollvereinten Staaten des mittleren Deutſchlands 67440 Stühle beſchäftigen würden.

Für Baiern ſind zunächſt die halbbaumwollenen und bunten Gewebe Ginghams, Drills, Möbel-, Mantel-, Hoſen-, Weſten- und Schuhzeuge, auch Tücher wichtig, welche in Baireuth, Wunſiedel, Hof, Münchberg und andern Orten Oberfrankens, unter Benutzung von Engliſchem Twiſt, Elberfelder Rothgarn und Schleſiſchem Leinengarn gefertigt werden. Die Verleger oder Fabrikherren halten meiſt nur ein Paar Stühle in ihren eigenen Häuſern, um darauf Muſterſtücke anfertigen und von den Landwebern für ihre Rechnung nacharbeiten zu laſſen. Im Landgericht Müncheberg allein ſind 4000 Stühle faſt unausgeſetzt in Thätigkeit. Der Abſatz geht nach allen Vereinsländern, deren keines dieſe gemeinnützigen Erzeugniſſe wohlfeiler liefert. Was Schwaben betrifft, ſo übertrifft ſeine Baumwollweberei noch diejenige Oberfrankens an Ausdehnung. Die Weberei in Gradl, Barchent, Bettzeug, Cannefas, Sarſenets, rohen Baumwolltüchern und Kattunen in Augsburg, Kaufbeuern, Kempten, Thannhauſen, Lindau und deren Umgegend iſt von großer Bedeutung und dehnt ihren Abſatz außer Deutſchland bis Italien und Spanien aus. Großartige neue, den Fortſchritten der Technik entſprechende Maſchinenwebereien, Färbereien, Bleichen und Appreturanſtalten zu Augsburg, Kaufbeuern und Haunſtetten bei Augsburg, haben dieſen Zweig bedeutend gehoben. Auch in München hat in neuerer Zeit die Baumwollmanufaktur in weißen feinen, glatten, façonnirten Jaconnets, Mulls und Möbelzeugen Platz gegriffen; im Ganzen werden in Baiern nicht unter 18000 Stühle in Baumwolle beſchäftigt ſein.

Was Württemberg betrifft, ſo ſind ſchon ſeit älterer Zeit die Drucktuche, Barchente und buntgewürfelten oder geſtreiften Gewebe Siamoiſen und Ginghams, dort Zeuglein genannt, allerwärts von zünftigen Zeugmachern und Leinenwebern auf Beſtellung und für den Verkauf auf Jahr- und Wochenmärkten, ſowie zum Ausſchnitt im Hauſe geliefert. In neuerer Zeit haben einige größere kaufmänniſche Unternehmer in Stuttgart, Ludwigsburg und Ellwangen ſich an die Spitze dieſes Gewerbzweiges geſtellt und ſind in der Verfertigung der feinern weißen Zeuge, ſo wie gemiſchter Gewebe vorangegangen.

In Baden hat in neueſter Zeit die Maſchinenweberei neben der Handweberei in nicht unbedeutendem Umfange Platz gegriffen. Im Ganzen mögen für die Süddeutſchen Vereinsſtaaten 34000, mithin für den ganzen Zollverein 150000 gewerbsmäßig auf Baumwolle gehende Webſtühle, unter Hinzurech-

Digitized by Google

nung der zur Nebenbeſchäftigung betriebenen aber, eine viel höhere Zahl anzunehmen ſein.

Die Zahl der jetzt mit Handweberei in Baumwolle und gemiſchten Waaren, zuzüglich des Spulens, im Ganzen beſchäftigten Perſonen iſt auf nahe eine Million, und der jährliche Verdienſt derſelben auf 25 Millionen Thaler berechnet worden. Ein Theil derſelben iſt ohne Zweifel von der Leinenweberei zur Baumwollweberei herübergekommen. In neueſter Zeit ſind mehr von Baumwolle mit Wolle und Leinen gemiſchte Gewebe aufgekommen. Insbeſondere hat ſich die Kunſtweberei für geköperte, gemuſterte und brochirte Kleider- und Möbelzeuge dieſen gemiſchten Waaren zugewendet, wodurch der Verbrauch von Baumwollgarn in den zu den Baumwollmanufakturen gezählten Gewerbsanſtalten abgenommen hat. Auch hat man bei der reinen Baumwollweberei angefangen, mehr feine Waare zu arbeiten und deshalb feinere, leichtere Engliſche Garne zu verbrauchen, ſo daß die Zunahme der Thätigkeit in den Baumwollmanufakturen muthmaßlich noch größer iſt, als die Zunahme an verbrauchten Baumwollgarnen vermuthen läßt. Sehen wir nunmehr, wie ſich dem Auslande gegenüber der Handel mit Baumwoll- und Halbbaumwollwaaren geſtaltet hat.

Geringe Quantitäten baumwollener Waaren gehen theils frei, theils zu ermäßigten Zollſätzen ein; der größte Theil der letztern wird aus Neuenburg und Vallentin zu 20 Rthlrn. Zoll für den Zentner eingeführt:

Jahrgang.	Eingang		Ausgang.
	zum vollen Zollſatze. Zentner.	zu ermäßigtem, oder ganz frei. Zentner.	Zentner.
1826	13281	—	15871
$18\frac{29}{34}$	12150	—	18422
1835	13537	223	81245
1836	12218	1439	84322
1837	12880	2084	75193
1838	14699	1872	88001
1839	14536	1558	100766
1840	16186	1658	97768
1841	14560	1716	87013
1842	10620	1437	72568
1843	9060	1397	74752
1844	8652	701	—

Der Eingang der fremden Baumwollenwaaren hat in den letzten Jahren bedeutend abgenommen, was ſich beſonders bei dem Verkehr auf den Meſſen zu Leipzig, Frankfurt a. O. und Frankfurt a. M. herausſtellt. Er vertheilte ſich auf die verſchiedenen Grenzen des Zollvereins 1843 ſo, daß im Königreich Sachſen 2794, Baiern 692, Württemberg 659, Baden 237, Frankfurt a. M. 1944 und Preußen 2508 Zentner zum Eingang verzollt wurden. Der Ausgang hat ſich aber auch ſeit dem Jahre 1839 ſehr beträchtlich vermindert. Er war im:

Digitized by Google

	Jahr 1835		1839		1841		1843	
Königreich Sachſen.........	18625	Ztr.	19930	Ztr.	14551	Ztr.	15734	Ztr.
Baiern..........................	2380	„	8804	„	2885	„	3586	„
Württemberg..................	2141	„	1312	„	1383	„	2268	„
Baden..........................	—	„	1879	„	1819	„	1685	„
Braunſchweig.................	—	„	—	„	—	„	3613	„
Preußen.......................	55200	„	68457	„	65856	„	47482	„

Beſonders hat die Ausfuhr nach Oeſterreich und Böhmen abgenommen.

Da ungeachtet der Abnahme der Ausfuhr baumwollener Waaren die Einfuhr von roher Baumwolle und Garn beſtändig geſtiegen iſt, ſo zeigt dies einen um ſo größern innern Verbrauch der im Zollverein fabrizirten Baumwollenwaaren. Die Mehrausfuhr derſelben war 1826: 2590 Ztr.; 1836: 70665 Ztr.; 1839, als dem Zeitpunkt der höchſten bisher vorgekommenen Ausfuhren: 84672; 1843: 64295 Ztr.

Zur Beurtheilung, wie viel von den vereinsländiſchen Webereien nach ihrem Umfange und ihrer Thätigkeit geleiſtet wird, reichen die bisherigen ſtatiſtiſchen Aufnahmen nicht hin. Der gewöhnliche Kattunweber, wenn er ſelbſt ſchlichtet, wie dies noch meiſtens der Fall iſt, webt bei 38er Ketten und 40er Schußgarn im Durchſchnitt 50 bis 60 Berliner Ellen wöchentlich. Der auf einem Dandy-loom arbeitende Weber liefert unter gleichen Verhältniſſen bei, auf der Maſchine geſchlichteter Kette in derſelben Arbeitszeit mindeſtens 120 Ellen, ein Kraftſtuhl (Power-loom) 160 bis 180 Ellen und da ein Mädchen zwei Kraftſtühle bedient, ſo liefert ſie 320 bis 360 Ellen, wo der Handweber 50 bis 60 liefert. In den beſſern Engliſchen Maſchinenwebereien liefert ein Kraftſtuhl von derſelben Gattung Waare 200 bis 240 Ellen wöchentlich, wobei die Lade 130 Schläge in der Minute macht; es kommt dort nicht ſelten vor, daß ſechszehnjährige Knaben, auch Mädchen drei und ſelbſt vier Kraftſtühle bedienen. Auch in Deutſchen Maſchinenwebereien kommen ſchon einzelne, wenn gleich ſeltene Fälle ſo vervollkommneter Maſchinerie und ſo geſchickter Arbeiter und Arbeiterinnen vor. Zur Beurtheilung des Garnverbrauchs und Waarenerzeugniſſes mußte alſo, was noch nicht geſchehen, die Zahl und Beſchaffenheit der Hand- und Maſchinenſtühle ermittelt werden.

Indeſſen läßt ſich aus der Einfuhr von Baumwolle und Garn, im Vergleich mit dem innern Verbrauch und der Mehrausfuhr, auf den Umfang des Waarenerzeugniſſes ſchließen.

Im Jahre 1826 wurden im Preußiſchen Staat 118777 Zentner Garn verbraucht, davon 5113 Ztr. gefärbt oder gezwirnt wieder ausgeführt, alſo blieben 114664 Ztr. zur weitern Verarbeitung. Da die Mehrausfuhr an Baumwollenwaaren 2590 Ztr. oder 2,28 Prozent jenes Erzeugniſſes betrug, ſo blieben 111074 Ztr. oder 97,72 Prozent derſelben zum innern Verbrauch.

Digitized by Google

Im Jahr 1836 war im Zollverein der Garnverbrauch.......385000 Ztr.
Mehrausfuhr von gefärbtem und gezwirntem Garne................ 2879 „
Mithin blieben zur Verarbeitung..... ....382121 „
Die Mehrausfuhr baumwollener Waaren betrug $18\frac{1}{2}$ % oder.... 70665 „
Mithin blieben zum innern Verbrauch $81\frac{1}{2}$ % oder..................311456 Ztr.

Im Durchſchnitt der Jahre $183\frac{7}{9}$ war der Garnverbrauch...440567 Ztr.
Mehrausfuhr von gefärbtem und gezwirntem Garne................ 14430 „
Blieben zur Verarbeitung..... ....426137 „
Mehrausfuhr baumwollener Waaren 18 % oder...................... 71813 „
Mithin blieben zum innern Verbrauch 82 % oder..................354324 Ztr.

Im Jahre 1843 wurde Garn verbraucht...........................632330 Ztr.
Mehrausfuhr von gefärbtem und gezwirntem Garne................ 20268 „
Blieben zur Verarbeitung...612062 „
Mehrausfuhr baumwollener Waaren.. 64296 „
Blieben für den innern Verbrauch...547767 Ztr.

oder $89\frac{1}{2}$ Prozent des Ganzen. Demnach ergiebt ſich bei Vergleichung des Jahrs 1843 mit 1836

1. eine Vermehrung des Geſammtverbrauchs von Twiſt um 64 %;
2. der Mehrausfuhr von gefärbtem und gezwirntem Garn um 604 %;
3. des im Zollverein weiter verarbeiteten Garns oder der Baumwollenwaarenmanufaktur überhaupt von 60 %;
4. eine Verminderung der Mehrausfuhr baumwollener Waaren um 9 %;
5. eine Vermehrung dagegen der für den innern Verbrauch im Zollverein fabrizirten Baumwollenwaaren um 76 %.

Der Ausfuhrhandel baumwollener Waaren Deutſchlands erſtreckt ſich hauptſächlich auf Sächſiſche Strumpfwaaren, gemuſterte und bedruckte Waaren, bei welchen der Werth vornehmlich durch Muſter und Druck bedingt iſt; neuerdings werden auch baumwollene Biber und Kalmucks ausgeführt. Derſelbe bewegt ſich theils über die Hanſeeſtädte und die Niederlande theils in öſtlicher und ſüdlicher Richtung. Der Gewerbfleiß des Zollvereins hat dabei hauptſächlich mit Engliſchen, Franzöſiſchen, Schweizer und Amerikaniſchen Baumwollenwaaren zu konkurriren. Bei mehreren gemuſterten, rauhen und Strumpfwaaren haben die Deutſchen Erzeugniſſe außer der wohlfeilen Herſtellung auch eigenthümliche, von den ausländiſchen Gewerbsgenoſſen bis jetzt unerreichte Vorzüge, und möchte dieſer Theil des Exports auch vielleicht lohnend ſein. Was dagegen die bedruckten Waaren betrifft, ſo möchten, da in den feineren Gattungen die fremden Druckwaaren ſelbſt auf den vereinsländiſchen Märkten ihren Stand behaupten, darunter meiſt ordinaire, durch überwiegende Wohlfeilheit auswärts angebrachte Artikel zu verſtehen ſein.

III. Für den Hannoverſchen Steuerverein werden zwei mechaniſche Webereien und 1100 Handwebeſtühle für Baumwolle angegeben. Das Herzogthum Limburg enthält außer ſeiner ſchon vorerwähnten Seidenmanufaktur, ſo wie verſchiedenen Leder-, Papier-, Möbel-, Wagen- und Töpferwaaren-

fabriken auch Baumwollenmanufaktur, welche ſich verſchiedene Zweige der benachbarten Preußiſchen Rheinprovinz angeeignet hat.

Werfen wir nun einen Blick auf die mit Deutſchland konkurrirenden fremden Baumwollmanufakturen, ſo waren in England 1835: 109626 mechaniſche und 250000 Handwebeſtühle im Baumwollfach beſchäftigt. Die Maſchinenweberei hat ſeit der Zeit ſtark zugenommen, indem insbeſondere mit den neuangelegten Spinnereien häufig verbeſſerte Maſchinenwebereien verbunden ſind: ſie liefern hauptſächlich den Bedarf an mittelfeiner, ſchmaler, einfacher Waare, wie Drucktüchern und gewöhnlicher weißer Waaren. Auch die Handweberei iſt nicht in der Abnahme begriffen: ihr ſind einerſeits alle breiten und eines feſten Schlags bedürftigen Gewebe, und andererſeits alle gemuſterte und feine Waare (fancy goods or fine cloths) geblieben, deren Weberei auch ſehr lebhaft iſt.

Die Ausfuhren der Brittiſchen Manufakturen ſind jetzt am ausgedehnteſten in den Zweigen der weißen und bedruckten Kattune, der Spitzen und Tüllwaaren, der Shawls und Halstücher. Die Menge der ausgeführten Waaren hat in den letzten zehn Jahren außerordentlich zugenommen, ohne daß jedoch der Werth in gleichem Verhältniſſe geſtiegen wäre. Dieſe Mengen und Werthe betrugen nach Burn's commercial glance, einſchließlich der Gewichte und Werthe von geſponnenen und gezwirnten Garnen:

Jahrgang.	Verbrauchte und verbrannte Baumwolle. Ballen.	Exportirte Garne. Pfund.	Exportirte Zwirne. Pfund.	Geſammtgewicht der exportirten Garne und Waaren in Pfund.	Geſammtwerth derſelben in Pfd. Sterling.
1835	937616	82,457885	—	182,122731	18,506575
1836	1,031904	85,195702	—	198,860910	20,656408
1837	1,064931	105,106529	—	207,576839	16,153859
1838	1,255116	113,753197	—	236,900809	17,966837
1839	1,043511	99,043639	—	230,053673	17,462286
1840	1,274729	107,456575	2,876709	229,779422	16,578040
1841	1,118717	115,665488	4,915109	258,871745	17,247084
1842	1,221693	136,537162	1,972632	268,352474	15,068586
1843	1,357662	149,214437	2,594783	323,841410	18,668257
1834	1,427482	130,101913	2,731039	323,362810	20,500949

Der Export des letzten Jahres vertheilte ſich folgendermaßen auf die einzelnen Waarengattungen:

Gattung der Waare.	Zahl der Yards.	Länge des Stcks Yds.	Zahl der Stücke.	Durchſchnittspreis.		Totalwerth der ausgeführten Waaren.
				Pfd.	Sh.	Lſt.
Kaliko gedruckt, gefärbt......	323,111455	28	11,183552	9	6	5,322712
„ roh und gebleicht......	569,677792	24	23,726574	6	6	7,714386
Cambrik und Muſſelin........	3,180554	20	159029	6	9	53672
Baumwolle u. Leinen gemiſcht	1,590389	40	39759	9	9	19383
Dimity (Barchent)............	34732	60	579	21	—	608
Damaſt und Gebild...........	3135	36	87	19	11	86
Ginghams und Gewürfeltes..	509378	20	25469	8	10	11249
Lawns ꝛc. (gemuſtert).......	16271	20	814	9	8	393
Spitzengrund, Tüll............	90,901921	50	1,818038	8	9	795392
Nankings (gelbe)...............	91628	50	1832	16	—	1466
Piqués und Ribs..............	94149	60	1569	39	11	3132
Ticks, Checks (Bettzenge)....	131176	50	2623	19	3	2525
Baumwollſammete	1,804518	60	30075	39	11	69025
Counterpaines (gewürfelt)..	86790	Nr.	86790	4	2½	18263
Strumpfwaaren...............	379902	Dzd.	379902	9	1	172538
Shawls und Frauentücher...	596200	—	596200	3	7	106819
Tapes, Bobbins (Spitzen)..	19850	—	19850	1	11	1902
Unbenannt......................	—	—	—	—	—	82325
Zuſ. Baumwollwaaren........	982,229840	—	38,071741	18½	—	14,355876
Deren Gewicht in Pfd. Engl.	—	—	290,529558	—	—	—
Ausgeſ. Geſpinnſte Gewicht in Pfund......................	—	—	130,101913	11	—	5,963069
Gezwirnte Garne..............	—	—	2,731039	16	—	182069
Total............................	—	—	323,362810	—	—	20,500949

Dieſer Geldwerth ſtellt ſich in Preußiſchem Gelde, das Pfund Sterl. zu 207½ Sgr. gerechnet, auf.............141,798230 Rthlr.

Wird dem obigen Gewicht der Waaren und Twiſte 10 Prozent als Verluſt in der Spinnerei zugeſetzt (255,699091 Pfund) und die Baumwolle zu 5 Sgr. für das Pfund berechnet, ſo koſtete die Baumwolle.......................... 59,283182 Rthlr.

Mithin blieben für Betriebskoſten, Arbeitslohn und Gewerbsgewinn.. 82,515048 Rthlr.

Frankreichs Baumwollmanufaktur hat ihre Hauptſitze im Elſaß und in der Normandie. Seit 1834 hat die Maſchinenweberei große Fortſchritte gemacht: man hat angefangen, ſie auf die feinſten Gewebe anzuwenden, und es hat ſich dabei eine Erſparniß bei den Fabrikationskoſten ergeben. Der Gebrauch der Jacquardmaſchinen verbreitet ſich auch in dieſem Zweige und erleichtert die Abwechſelung in den Erzeugniſſen, welche dort zur Zufriedenſtellung des Publikums beſonders nöthig iſt.

Dieſe Vermehrung der Maſchinenſtühle hat eine Beſchränkung der Handweberei nach ſich gezogen. In mehreren Gegenden, namentlich im Elſaß, ſind

Digitized by Google

die Handwebelöhne ſo geſunken, daß die damit noch beſchäftigten Perſonen unmöglich beſtehen könnten, wenn ſie nicht durch den Ackerbau, oder ſonſt Nebenverdienſt hätten. Auch dort ſind indeſſen einige Hauptzweige der Baumwollweberei den Handſtühlen geblieben.

Im Allgemeinen wird ſeit 1840 über einen leidenden Zuſtand der Baumwollinduſtrie, der Weißwaaren und Drucktuche geklagt, und derſelbe theils dem zunehmenden Verbrauch der Wollmuſſeline und Leinenwaaren beim innern Verbrauch, theils der Abnahme der Ausfuhren nach Amerika zugeſchrieben. Die Buntweberei (cotonnades) wird beſonders in der Normandie und im Elſaß betrieben. In beiden hier hervorgehobenen Hauptzweigen, wie auch in den Muſſelinen, Organdis, Percals, Jaconnets und Tülls ſteht Frankreichs Induſtrie in mancher Beziehung vielleicht der Deutſchen noch vor, führt wenigſtens hieher nicht unbedeutend aus.

Die Schweizer widmeten ſich vielleicht von allen Völkern des Kontinents zuerſt mit Energie und Ausdauer der Baumwollmanufaktur, welche ſich namentlich während des Kontinentalſyſtems ſehr ausdehnte und in bedeutenden Etabliſſements feſt begründete. Faſt in allen proteſtantiſchen Kantonen, namentlich aber in Zürich, Thurgau, Aargau, Baſel, Appenzell und St. Gallen iſt ſie ſehr verbreitet und liefert ſowohl bei den Kattunen, wie bei den Muſſelinen, außer dem innern Bedarf, bedeutende Ausfuhren auch nach dem Zollverein. Die Verſendungen an Schweizer Muſſelinen durch Frankreich nach Belgien, Amerika, Spanien und dem Mittelmeer ſind von 1831 bis 1836 von 1,756130 Francs an Werth auf 8,187000 Francs geſtiegen. Die Schweiz liefert auch viele feinere geſtreifte und gewürfelte, ganz baumwollene oder halbſeidene Gewebe und bedruckte Waaren, weiße Waare namentlich nach Deutſchland und den Niederlanden.

Die Niederlande haben einen ſtarken Verbrauch von Baumwollwaaren, ſowohl im Mutterlande als in den Kolonien, welche ſeit der Losreißung Belgiens zum Theil durch die vereinsländiſchen Manufakturen, beſonders der weſtlichen Provinzen Preußens gedeckt wurde. Sie beſitzen aber auch eigene Manufakturen in Oberyſſel (Enſchede, Almelo, Hengelo, Oldenzaal), Gröningen, Drenthe, Geldern, Nordbrabant und Nordholland, welche durch Eingangszölle und Zollbegünſtigungen beim Abſatz nach den Kolonien unterſtützt, ihre Thätigkeit ſehr ausgedehnt, und durch Maſchinenſtühle und Maſchinenſchlichtereien geſteigert haben.

Belgien enthält in Gent, Brügge, Kortryk und andern Flandriſchen Städten, auch zu Brüſſel und im Hennegau bedeutende Maſchinen- und Handwebereien und Druckereien.

Von den Nordiſchen Staaten hat beſonders in Schweden die Baumwollweberei Aufſchwung genommen.

Bei der nachfolgenden Darſtellung der ausgeſtellten Baumwollgewebe werden wir der Haupteintheilung nach den verwebten Stoffen folgen und

Digitized by Google

1. die rohweißen, weißen und einfarbigen Gewebe, Erzeugniſſe der Webereien, Färbereien, Bleichen und Appreturanſtalten;
2. die netzförmigen Gewebe, Stramin und Gaze;
3. die Erzeugniſſe der Buntweberei;
4. die bedruckten Waaren von Baumwolle und Kammwolle,

abhandeln.

Rohweiße, weiße und einfarbige Gewebe.

Faſt alle hieher gehörige Gewebe werden aus rohen (ungebleichten und ungefärbten) Garnen dargeſtellt und die fertigen Gewebe gebleicht, gefärbt und in mannigfacher Weiſe appretirt. Wir unterſcheiden nach der Fädenverſchlingung und Oberfläche dieſer Gewebe die glatten, geköperten, ſammetartigen, gerauheten und gemuſterten.

a. Die glatten Gewebe ſind, da von denſelben in ihrem rohweißen Zuſtande nur ein ſehr beſchränkter Gebrauch gemacht werden kann, in der Regel entweder zur weitern Veredelung in den Druckereien und Färbereien, oder zum Verbrauch im gebleichten Zuſtande beſtimmt; von jenen unfertigen Geweben ſind demnach die weißen und einfarbigen Waaren, und hinſichtlich der Weberei die dicht und loſe gewebten ſo wie die aus ſtarkem und feinem Geſpinnſt zu unterſcheiden.

Die für die Druckereien beſtimmten dichten Gewebe, im Handel gewöhnlich als Druckkattune (printers, calico's) bezeichnet, bilden in Deutſchland das am meiſten verbreitete, zu den Stapelartikeln zu zählende leinwandartige Baumwollgewebe. Wir nennen dieſelben Neſſel oder Druckneſſel, wenn ſie aus ſtärkern Nummern, gewöhnlich Nr. 16 bis 30 Water zur Kette und 20 bis 23 zum Schuß gewebt, Kaliko's dagegen, wenn ſie Nr. 30 bis 40 zur Kette und 40 bis 50 zum Schuß haben.

Die rohweißen Kaliko's beſchäftigen gewöhnlich die großen Druckereien, insbeſondere zu den Modeartikeln; die Neſſel zu den geringeren Artikeln beſtimmt, gehen außerdem viel zu den kleinen Druckereien und Färbereien für den Gebrauch des gemeinen Mannes. Als rohe Waare bilden die Neſſel einen nicht unbedeutenden Meßartikel, womit die kleinen Färbereien ſich dort verſorgen. Die Kaliko's pflegen nicht roh in offenen Lägern auf den Meſſen ausgelegt zu werden, ſondern gehen aus den Webereien durch Zwiſchenhändler an die großen Druckereien und Beſitzer oder Verleger der Bleichen, welche große Poſten brauchen, und dieſelben gebleicht oder gedruckt weiter abſetzen. Die größeren und kleineren Färber beziehen nach ihrem verſchiedenen Geſchäftsumfange; endlich kaufen auch Kleinhändler wohl ihren kleinen Ausſchnittsbedarf unmittelbar von den Webereibeſitzern.

Im Allgemeinen kann man zu den dichtgewebten, aus ſtärkeren und mittleren Geſpinnſten beſtehenden Geweben auch die Hemdenkattune (Shirtings) ſo wie die Futterkattune (Sarsenets) rechnen, welche letztere, wenn ſie gefärbt ſind, in Schleſien und Sachſen unter dem Namen Kittay's in den Handel kommen. Loſe gewebte Stoffe, nämlich ſolche, bei welchen die

Kett- und Schußfäden mehr oder weniger bemerkbare Zwiſchenräume bildete, die Gewebe mithin durchſichtig ſind, werden aus ſtarkem Geſpinnſt wenig bereitet.

Dagegen werden aus feinem und ganz feinem Geſpinnſt ſowohl dichte als loſe Gewebe geliefert. Zu den dichten gehören Kammertuch, Kambrai oder Kambrik, ein weißes, glattes Gewebe, welches ſich durch mehr Derbheit und Feſtigkeit von den verwandten Indiennes unterſcheidet; Perkal, ein von Oſtindien herübergekommenes glattes Baumwollzeug, welches ſowohl im weißen — die ganz feinen weniger dichten Sorten kommen auch als Batiſt-Muſſelin vor — als im bedruckten Zuſtande, ſowohl in Zeugen als in Tüchern gebraucht wird; Jacconet, ein feines, baumwollenes Zeug, welches zwiſchen Kambrik und Muſſelin die Mitte hält, daher auch häufig vornehmlich in Berlin unter dem Namen Baſtard und zwar einfach weiß, weißgewürfelt und weißgeſtreift (Glanzjacconet) vorkommt; Zitze, im weitern Sinne Kattun überhaupt, im engern Sinne ein früher auch Perſe genanntes, dichtes leinwandartiges feines Zeug; Ribs oder Rips und Kords, dichte und ſtreifig geribbte, feſte und dauerhafte Zeuge mit doppelten, drei- und vierfachen Kettenfäden, welche ſowohl aus Baumwolle als mit Wolle und Leinen gemiſcht, verfertigt und als Weſten und Beinkleiderzeuge gebraucht werden; Nanking iſt ein aus der natürlichen gelben Baumwolle verfertigtes oder durch Färben ſo nachgeahmtes Zeug; Battiſt kommt der Hauptſache nach gebleicht als Weißwaare, jedoch mitunter auch farbig, ſtreifig und bunt, in den Handel; Hamans oder Hamas iſt ein feines, weißes, leinwandartiges Baumwollzeug zu Frauenkleidern, welches auch die Sächſiſchen Manufakturen zu liefern begonnen haben. Die loſen Gewebe umfaſſen die verſchiedenen Arten der Muſſeline, Organdi's, Linons, feinen Gardinen und Futterzeuge; auch einige Sorten der Jacconets. Dieſe glatten, ſo wie einige geköperte Zeuge, Bazins und Piquées, bilden, nachdem ſie dem Bleichprozeß unterworfen ſind, die weißen Waaren, deren Verbrauch in allen Ländern der Welt unermeßlich und in fortwährendem Zunehmen iſt. In heißen Ländern werden die weißen Kattune und Schirtings ſtark zu Hemden verbraucht; dieſelben ſollen bei eingetretener Transpiration nicht ſo leicht Hauterkältungen eintreten laſſen und zeichnen ſich jedenfalls durch Wohlfeilheit aus, was ihren zunehmenden Verbrauch in den untern Ständen in Frankreich und Deutſchland herbeiführt, wenn gleich in unſerem Klima die reinlichere Leinwand gewiß für dieſen Zweck vorzuziehen iſt. Sodann wird die weiße Waare ſtark verbraucht zu Bett- und Tiſch-Weißzeug, zu Fenſtervorhängen, zur Frauen- und Kinderkleidung. Namentlich in den feineren Gattungen der Muſſeline, Battiſte und Perkals, bewegt ſich ein ſehr bedeutendes Kapital, und iſt die Betheiligung bei demſelben um ſo wünſchenswerther, da die Weberei ſich zur Nebenbeſchäftigung für den Landmann, für Frauen und Mädchen wohlgeeignet und vortheilhafter iſt als die gewöhnliche Neſſelweberei, wenngleich dieſe Zeuge auch mit Maſchinen gewebt werden.

Digitized by Google

Großbritanien und die Schweiz (St. Gallen und Appenzell) beſaßen dieſen Gewerbzweig lange Zeit faſt ausſchließlich. Von den 569,677792 Yards glatter, rohweißer und weißer Kaliko's, welche Großbritanien 1844 ausführte — ſowohl dem Umfange als dem Werthe nach die wichtigſte Baumwollwaare deſſelben — gingen 19,241510 Y. nach den Hanſeſtädten, 13,890634 nach Holland, 4,253495 nach Belgien, 7,857569 nach Trieſt und Venedig, ſo daß Deutſchland auch hierin ein Hauptabnehmer iſt. In Frankreich hat man denſelben mit großen Anſtrengungen hervorgerufen und durch Einfuhrverbote geſchützt. Die Hauptſitze deſſelben ſind St. Quentin im Norden und Tarare in der Mitte Frankreichs. Erſterer beſchäftigte theils hierfür, theils für feine bunte Waare 1834, außer vielen Spinnereien, 5 Maſchinenwebereien, 50000 Handwebſtühle, viele Bleichereien, Sengereien und Appreturanſtalten, und lieferte an Perkals, Jakonets, Schottiſchen Battiſten, einfachen und gemuſterten Muſſelinen zu Vorhängen und Kleidern, geſtreiften, gewürfelten und brillantirten Jaconets, auch Drucktuchen, Ginghams, Tafelzeug, Piquées, Tüll und geſticktem Weißzeug 800 bis 850000 Stück Gewebe im Werth von 38 bis 40 Millionen Fr. Die Muſſelin-Organdi- und Battiſt-Manufaktur von Tarare, wo keine bunte Waare gemacht wird, ſoll jährlich 10 bis 11 Millionen Fr. betragen. Auch von dieſen Zeugen kommt nach Deutſchland. Indeſſen beſitzen doch auch wir ſchon im Sächſiſchen Voigtlande und Württemberg zwei Länder, in welchen dieſer Zweig zu einer beachtenswerthen Bedeutung gekommen iſt.

b. Unter den *geköperten* weißen und einfarbigen Waaren gehören Drill, Barchent und bunter Köper zu Bett- und Beinkleiderzeugen aus Baumwolle und Halbleinen zu den wichtigſten. In England hat die Ausfuhr der Nankings, Piquées, Ripſe, Dimitti's und Bettzeuge zu den ſich nach den Europäiſchen Moden richtenden Ländern in den letzten Jahren abgenommen; indeſſen iſt die Manufaktur dieſer für den innern Verbrauch noch erheblich. Auch in Frankreich iſt dieſe Fabrikation von großer Bedeutung; in halbwollenen und halbleinenen Barchenten für Damenſchnürleibchen, ſo wie auch in halbbaumwollenen, geſtreift gewebten und bedruckten Beinkleiderbarchenten findet auch nicht unbedeutende Ausfuhr ſtatt; ſeit einigen Jahren nimmt auch die Manufaktur ganz leinener bunter Barchente für Sommerbeinkleider aus Maſchinengarn daſelbſt Aufſchwung. Die Franzöſiſchen Manufakturen dieſes Zweiges zeichnen ſich durch neue und geſchmackvolle Wahl von Farbenſchattirungen vortheilhaft aus.

In Deutſchland iſt ſeit alter Zeit die Manufaktur von Barchent und Drillich, welche ſich mit zuerſt in der Baumwollweberei entwickelte, ſehr verbreitet. Man unterſcheidet Bühren- oder Bettbarchent, Futter-, Kleider-, Pelz-Barchent und Federleinwand, in verſchiedenen Dimenſionen. Letztere feine Sorten wurden beſonders in der Sächſiſchen Lauſitz ſchon früh geliefert und führen deshalb den Namen Bauzener Barchent. Im Württembergiſchen wird im Göppingen Barchentweberei in ziemlichem Umfange betrieben. Die

Digitized by Google

Göppinger Barchente ſollen in allen Beſchaffenheiten für Betten von dem geringfügigſten bis zu den beſten geliefert werden, ſind als Gegenſtand eines allgemeinen häuslichen Bedürfniſſes ein ſehr verbreiteter Artikel und ſollen mit den Engliſchen Preis halten.

Im Preußiſchen Staat wurden die an Stelle der bis dahin gebrauchten Leinen Zwilliche und Drilliche tretenden geköperten Baumwollenzeuge zu Inletten, Bettüberzügen und Futter ſchon in den 1770er Jahren in Berlin, Brandenburg und Havelberg gewebt und wurden ſpäterhin ſelbſt nach Schleſien, dem Mutterlande der Leinenzeuge, in ziemlicher Menge abgeſetzt. Späterhin wurde dieſelbe faſt in allen Flachsländern heimiſch. Einſendungen von Schleſiſchen, Anhaltiniſchen, Thüringiſchen und Rheiniſchen Drillen und Barchenten zur Gewerbe-Ausſtellung werden unten aufgeführt werden.

In Hinſicht auf die Appretur der glatten und geköperten Gewebe unterſcheidet man die weiche und ſteife (harte), matte und glänzende Appretur; manchen Artikeln werden auch auf dieſem Wege — durch Gauffrirung, Moirirung — Muſter eingepreßt.

c. Seit dem Jahre 1763 wurden in England die Baumwollenſammete (Mancheſter) Velverets oder Velvets, ſpäter auch die Velveteers, ſchmalere, meiſt buntbedruckte Sorte, verfertigt. Schon 1769 wurde durch die Kaufleute Richter u. Comp. in Berlin dieſe ſchwere Waare gefertigt und 1775 wurde unter der Direktion des verdienſtvollen Kaufmanns Hotho, welcher anfänglich mit der Königlichen Seehandlung, ſpäter mit K. Welper aus der Schweiz in Mancheſter, Thikſets und andern ſchweren und leichten Baumwollwaaren ein ausgedehntes Etabliſſement für dieſen Zweig begründet. Er hat ſich auch in dieſer Oertlichkeit erhalten und ausgedehnt, war jedoch von hier nur im bedruckten Zuſtande in der Ausſtellung vertreten.

Im Königreich Württemberg iſt die Manufaktur von Velveteers und Velvets durch E. G. Schüle in Kornthal in den 1830er Jahren mit Erfolg eingeführt und demnächſt auch von F. E. Bauer in Elbingen betrieben. Auch dieſe hatten ſich nicht betheiligt, ſondern lagen, abgeſehen von den durch Druckereien vorgelegten bereits weiter bearbeiteten Erzeugniſſen, nur Badiſche Baumwollſammete vor. In Sachſen hat das Haus C. F. Berndt ſel. Erben zu Seifhennersdorf demnächſt dieſen Induſtriezweig eingeführt, die in andern Staaten dafür geſammelten Erfahrungen und techniſchen Vortheile mit beſtem Erfolge benutzt und ſeit 1840 einen ſteigenden Beifall im Handel damit gefunden.

Dieſe ſammetartigen Gewebe werden in der Weiſe dargeſtellt, daß ein Theil der Schlußfäden über eine beſtimmte Anzahl neben einander liegender Kettfäden, gewöhnlich 3 oder 5, frei liegt, dann nach beſtimmten Regeln abbindet, und wiederum über dieſelbe Anzahl Kettfäden flott liegt, wiederum abbindet u. ſ. w. Dieſe Schlußfaden (Florſchuß) wechſeln nun im beſtimmten Verhältniſſe mit andern Eintragsfäden (Grundſchuſſen), die das Gewebe leinwandartig oder köperartig abbinden und die Feſtigkeit deſſelben bilden.

Digitized by Google

Das fertige Gewebe wird nun auf eine eigends konſtruirte Tafel ausgeſpannt und in ihm die flottliegenden Theile der Florſchuſſe mit einem eigenthümlichen Meſſer aufgeſchnitten, oder eigentlich aufgeriſſen. Durch Bürſten (Rauhen) werden die aufgeſchnittenen Spitzen aufgelockert, wodurch die haarige Decke (der Flor) voller erſcheint. Die Appretur, wozu man das Sengen, Scheeren u. ſ. w. zählt, giebt dem Gewebe zuletzt das gleichmäßigere verkäufliche Anſehen. Noch immer werden die Engliſchen Velvets und Cords — ein neuerer geſtreifter oder gemuſterter Baumwollſammet — in Deutſchland in großen Maſſen verbraucht. Die wenigen, auf der Ausſtellung befindlichen inländiſchen Erzeugniſſe geben uns jedoch einen erfreulichen Beweis über unſere Fortſchritte in dieſem Fabrikationszweige.

d. Zu den Geweben mit einer haarartigen Decke, welche durch Aufrauhen, Aufkarden u. ſ. w. gebildet wird, gehören außer der mannigfachen Sorte von Barchend, Schwanenboy, baumwollenen Biber, Kalmuk u. ſ. w. welche je nachdem ſie, eine rauhe Decke nur auf einer Seite oder auf beiden Seiten haben, entweder in einem dreibändigen oder vierbändigen (auf beiden Seiten rechten) Köper gebildet ſind. Das Aufrauhen geſchieht mit ſogenannten Karden oder Kratzen. Barchende werden auch jetzt vielfältig mit Muſtern dargeſtellt.

e. Unter den mit Muſtern verſehenen Geweben wird beſonders der Piquée, meiſt weiß oder einfarbig dargeſtellt und iſt deshalb hier zu erwähnen. Man unterſcheidet Ganz-Piquée und Halb-Piquée (Sanspeine). Erſterer auch unter der Benennung geſteppter oder Doppel-Piquée, wird mit einer doppelten Kette dargeſtellt, wovon die obere Kette, in Verbindung mit feinen Schußfäden die Figuren, die untere in Verbindung mit ſtärkeren Schußfäden das Futter bildet. Der einfache Piquée wird mit einer feinen Kette und ſtarkem Schuß, nach beſtimmten Verbindungs-Regeln gebildet. Sowohl die Mancheſter-, als auch die Barchend- und Piquée-Gewebe, werden nicht allein mit ihrer haarigen Decke, ſondern auch glatt (ungeriſſen, ungerauht) zu verſchiedenartigen Zwecken verwendet, und man unterſcheidet hiernach die erwähnten Stoffe in glatte (Fustian, Fuſtein an einer Seite geribbt) und in rauhe.

Wir laſſen nun die Landſchaften und einzelnen Ausſteller folgen.

I. Märkiſche Manufakturen.

In früherer Zeit iſt die Weberei roher, beſonders geköperter zu Weißzeug und Druckwaaren beſtimmter Gewebe in Berlin von ziemlichem Umfang geweſen, aber ſie verlor ihre Bedeutſamkeit ſeit der Verbrauch dieſer Stoffe abgenommen hat. Namentlich wurden dieſe Zweige zu den bedruckten Shawls und Tüchern, in welchen Berlin vor ungefähr 12 Jahren einen beträchtlichen in- und ausländiſchen Abſatz hatte, in Berlin und deſſen Umgegend in großer Maſſe angefertigt. Aber ſeit die billiger gewebten Tücher die bedruckten vom Markte verdrängten und ſich die Weberei für Druckwaaren nur auf

glatte Kattune beſchränkt ſah, hat dieſe Weberei in Berlin nicht mehr mit dem billigen Weberlohn anderer Städte konkurriren können. Die zum Druck nöthigen Kattune werden aus der Lauſitz, Herzogthum Sachſen, Schleſien und Sachſen bezogen, nur die Köper und Neſſel werden noch theilweiſe in Kloſterzinnen und Nowawes fabrizirt. —

In Berlin ſelbſt und der Umgegend wird zwar noch eben ſo viel gewebt wie früher, aber die Stoffe haben ſich verändert nnd es werden ſtatt der frühern Zeuge jetzt Kammlotts, Ginghams, Hoſenzeuge, Tücher und andere gemiſchte Zeuge angefertigt, in welchen die Fabrikation nicht unbedeutend zu nennen iſt. — Die Weberei der Gaze und Muſſeline, in welche erſter Artikel Berlin ſogar einen gewiſſen Ruf erlangt hatte, hat ganz aufgehört.

Bedeutende Berliner Häuſer beſchäftigen ſich mit der Kattunweberei in jenen entfernteren Landſchaften, theils in Verbindung mit der weiteren Verarbeitung der Gewebe, theils um ſie an die Bleichen und Druckereien abzuliefern. Ausgeſtellt haben:

1. Der Kommerzienrath Tamnau in Berlin war einer der erſten, welcher die Kattun- und Neſſelweberei ſchon in den 1820er Jahren zu einem achtungsgebietenden, auf die vaterländiſche Induſtrie namhaft einwirkenden Umfang von 50000 Stück jährlich ausdehnte. Die früher in Berlin und deſſen Umgegend betriebene Weberei hat derſelbe ſpäterhin nach Bellmannsdorf und den umliegenden Dörfern unweit Görlitz in der Oberlauſitz, wo man bereits begonnen hatte die unbeſchäftigten Leinweber zum Kattun hinüberzuführen, ausgedehnt. Es werden daſelbſt mit dem Verweben Engliſcher Geſpinnſte durch Handweberei von dem Ausſteller 1000 bis 1200 Stühle und 1500 bis 1800 Arbeiter beſchäftigt. Die rohe Waare wird in Berlin gebleicht und hier zum Bedrucken in den Berliner Kattundruckereien verkauft. Ausgeſtellt waren zwei Stücke $\frac{4}{4}$ breiter, roher Kattun $44\frac{1}{2}$ Elle lang zu 2 Rthlr. 19 Sgr. und 2 Rthlr. 25 Sgr.; zwei Stücke desgleichen 132 Ellen lang zu 6 Rthlr. $22\frac{1}{2}$ Sgr. und 7 Rthlr. $7\frac{1}{2}$ Sgr.; ein Stück $\frac{9}{4}$ breiter roher Kattun 50 Ellen lang zu 3 Rthlr. $27\frac{1}{2}$ Sgr.; zwei Stücke gebleichter Kattun $\frac{9}{4}$ breit, die Elle zu $4\frac{2}{3}$ und 5 Sgr.; zwei Stück roher und gebleichter Neſſel $\frac{8}{8}$ breit 115 und 113 Ellen lang zu $7\frac{1}{2}$ und $8\frac{1}{4}$ Rthlr. Dieſe wurden als gut erkannt und der alte Ruf des Einſenders, daß er auf ſolide Arbeit hält, bewährte ſich dadurch aufs Neue.

2. Nauen, Löwe u. Comp. zu Berlin, die Kaufleute S. J. Nauen, H. M. Wallach und H. J. Löwe und der Kattundruckereibeſitzer J. F. Dannenberger, vereinigten ſich im Jahr 1816 zur Anlegung einer Walzendruckerei, der erſten in Preußen, die im Jahre 1817, ungefähr um dieſelbe Zeit wie auch die Vörracher Walzendruckerei, vollendet wurde.

Es wurde damit 1824 eine Weberei für die rohen Kattune und Druckneſſel zu Schönberg in der Oberlauſitz verbunden und ſeit 1826 die Einführung von Dandylooms daſelbſt begonnen, außerdem aber auch von den Landwebern der Schleſiſchen Umgegend die rohweißen Waaren bezogen, und

dieſe weſentliche Vervollſtändigung des Unternehmens, welches demſelben ſeine größere Bedeutung für die vaterländiſche Gewerbthätigkeit ſicherte, durch Herrn Löwe umſichtig ins Leben geführt. Von 1831 ab übernahm Herr J. F. Dannenberger gedachte Druckerei und Bleiche für alleinige Rechnung und trat zu den ausgeſchiedenen Theilnehmern in das Verhältniß eines Lohndruckers. — Dieſes Bündniß währte bis zu Ende 1838, wo Herr Dannenberger, wegen geſchwächter Geſundheit ſich von den Geſchäften zurückziehend, die Druckerei an die Herren H. J. Löwe, die Nauenſchen Erben Th. H. Wallach jun. und Herrmann Eſchwe käuflich abtrat, die bis zum heutigen Tage noch alleinige Inhaber derſelben ſind, obgleich der Geſchäftsbetrieb von der Uebernahme an unter der unveränderten Firma: „Dannenbergerſche Kattunfabrik" geleitet und fortgeſetzt wird.

Außer dieſem Druckereigeſchäft für baumwollene, wollene und halbwollene Stoffe gehören den obengenannten Theilnehmern zwei andere damit in Verbindung ſtehende Etabliſſements.

Es ſind die beiden Webereien zu Markliſſa und Beerberg in der Oberlauſitz, erſtere ſtatt derjenigen zu Schönberg 1833 und letztere 1838 gegründet zur Anfertigung der rohen Stoffe. In dieſen Weberei-Etabliſſement ſind gegenwärtig 470 Maſchinenwebeſtühle (Powerlooms) im Betriebe und dieſe liefern im Verein mit den für Rechnung der Gedachten in den Strafanſtalten Jauer und Sagan ſeit längerer Zeit aufgeſtellten 350 Dandyſtühle das erforderliche Quantum des rohen Stoffes; zu den 350 Dandylooms werden vom Beerberger Etabliſſement die geſchlichteten Ketten hergerichtet; endlich werden 200 Handwebeſtühle für diverſe Waaren beſchäftigt.

Dieſes in allen Geſtalten ein Ganzes bildende Weberei-Geſchäft wird unter der Firma des Dirigenten deſſelben Carl Ludwig Neuburger in Markliſſa geführt.

Was nun den Debit der gedachten Fabrikate betrifft, ſo wird derſelbe im Wege des gewöhnlichen kaufmänniſchen Verkehrs en gros von den 3 Inhabern der genannten Etabliſſements ſelbſt betrieben und zwar in zwei von einander getrennten Geſchäfts-Comptoirs. Der Wirkungskreis des einen Comptoirs unter der Firma: „Nauen, Löwe u. Comp." umfaßt den Verkauf der bedruckten Kalikos, weißer und gefärbter Stoffe, während das andere Comptoir „Wallach und Nauen" firmirt, und ſich ausſchließlich mit dem Verkauf der wollenen und halbwollenen Stoffe beſchäftigt.

Aus vorſtehender Darlegung erhellt, daß genannte 4 Fabrikinhaber die rohen Stoffe ſelbſt fabriziren, ſelbſt bleichen und bedrucken, und ſelbſt zum Verkauf bringen. Hierdurch unterſcheiden ſich dieſelben weſentlich von den übrigen Berliner Kattunfabrikanten, die die rohen Stoffe aus fremden Quellen beziehen, und noch weſentlicher von ſolchen, die den Debit der bedruckten Waare nicht ſelbſt betreiben, ſich von ihren Abnehmern die rohen Stoffe liefern laſſen und dieſe für einen beſtimmten Lohn bedrucken.

In der Weberei dieſer vereinigten Geſchäfte waren die Kattune zu den Druckwaaren auf Maſchinenſtühlen, die Möbelneſſel aber in der Handweberei gewebt; ſie wird auch unten bei Schleſien erwähnt werden. Von den aus dem Berliner Etabliſſement auch gefertigten weißen Kattunen, war Nichts ausgeſtellt.

3. S. Moßner u. Comp., Engros-Händler in Berlin. Schwarz bedruckte Köper auf grünem und rothem Grunde, zu Bett- und Tiſchdecken ꝛc. Ein durch Berliner Häuſer äußerſt weit verbreiteter Artikel. Die Weberei iſt jedoch nicht von den Einſendern, ſondern wahrſcheinlich entweder aus Gnadenfrei oder Nowawes bei Potsdam.

4. J. C. Hammer, Detailhändler in Berlin. Weißer Kattun von 5 Ellen Breite. Durch die ungewöhnlich große Breite intereſſant; ſehr gut gearbeitet. Verſchiedene farbige Köper; gut, aber vom Einſender weder gefärbt, noch gedruckt, ſondern nur für ihn gewebt. Ein Stück rother Köper iſt aus Türkiſchroth-Garn gewebt.

5. A. Stephan u. Comp. in Berlin (Lohnfärberei, Bleich- und Appretur-Anſtalt) ſandten mehrere gebleichte und verſchieden gefärbte Kambriks und Köper. Färberei ohne Tadel, Appretur den Forderungen des Bedarfs angemeſſen.

Ein Sortiment Stücke $\frac{6}{4}$ breiter Glanz-Kambriks (Glacés) in diverſen Farben. Die Farben ſind von ungemeiner Schönheit, Reinheit und Gleichförmigkeit, ſo daß ihre Vollkommenheit nicht übertroffen werden kann. Dies zeigt ſich namentlich in den zarteſten hellen Farben. Die Bleicherei dieſer Stücke iſt ſchon durch die Farben als vortrefflich nachgewieſen, zeigt ſich aber ebenſo an den weißen Stücken; die Appretur ſteht der Engliſchen völlig gleich, nur möchte man bemerken, daß die analoge Engliſche Waare bei gleichem Glanze oft noch etwas weicher im Griff iſt, was indeſſen wohl an der Beſchaffenheit des den Engländern zu Gebote ſtehenden egalen Maſchinen-Gewebes ſeinen Grund hat. Stephan hat das Verdienſt, die Zubereitung der Glanz-Kambriks, welche früher in England ausſchließlich betrieben wurde, zuerſt mit vollkommenem Erfolge nach Deutſchland verpflanzt zu haben.

Verſchiedene gauffrirte (gepreßte) Glanz-Kambriks (gepreßtes Moirée): ſehr gelungen, ſchöne Waare, die ſich aber erſt in größerem Umfange Eingang verſchaffen muß.

Die Stephanſche Fabrik, welche gleich den größeren Kattundruckereien alle Branchen der Fabrikation von dem rohen Tuche an in ſich begreift, beſteht ſeit 1840, bereitet jährlich circa 60000 Stück Futterkattune in diverſen Sorten und 15000 Stück gefärbte Köper.

II. Das Schleſiſche Gebirge bildet die Heimath eines ſehr ausgedehnten Webereibetriebes, welcher urſprünglich nur Flachs verarbeitete. Schon ſeit den 1790er Jahren hat ſich beſonders der ſüdliche, gegenwärtig dem Regierungsbezirk Breslau angehörige Theil dieſer Gebirgslandſchaft, die Reichenbacher, Glatzer, Greifenberger und Schweidnitzer Gegend, ſpäterhin auch die

Oberlauſitzer der Baumwollmanufaktur zugewendet, dieſer Fortſchritt hat weſentlich dazu beigetragen, die betreffenden Gegenden vor der großen Noth zu bewahren, welche über die nur mit Leinenmanufaktur betreffenden Gegenden hereingebrochen iſt.

Die Schleſiſche Baumwollweberei hat den Vorzug, eine im Zunehmen begriffene Baumwollſpinnerei neben ſich zu haben: letztere vermag jedoch den Bedarf der Weberei bei weitem nicht zu decken und werden noch bedeutende Mengen Engliſchen Geſpinnſtes verarbeitet. Den ſtärkſten Zweig dieſer Manufaktur bilden allerdings die Drucktuche für die Druckereien in Berlin, Breslau und Sachſen; insbeſondere wird die Landweberei in der Oberlauſitz für dieſen Zweig durch einheimiſche und fremde Häuſer, deren einige ſchon anderweit erwähnt ſind, beſchäftigt. Als Fabrikarbeiter kann man dieſe Kattun- und Neſſelweber nicht betrachten, da ſie ohne dauernde Verbindung heute für dieſen, morgen für jenen arbeiten, ſich nur zu gewiſſen Gewebe-Gattungen melden, Stühle und Geräthſchaften auch in der Regel ihr Eigenthum ſind. Sie gehören nicht zu den Kunſtwebern, ſondern arbeiten nur einfache Stoffe und ihre Lage kann ſich deshalb ſchwer verbeſſern, weil ſie die Maſchinenſtühle zu Konkurrenten haben, welche, ſobald die Handwebelöhne ſich zum Steigen neigten, vermehrt werden würden. Dieſe freien Arbeiter ſind in einer pekuniär übleren Lage, wie diejenigen in den Fabriken, welche ſich eines geſicherten fortlaufenden Verdienſtes erfreuen. Indeſſen hat ſich Schleſien in neuerer Zeit mit Erfolg auch andern Zweigen von glatten und gemuſterten Zeugen zugewendet.

6. Karl Traugott Hartmann zu Greiffenberg betreibt eine Baumwollweberei von dem Umfange, daß er bei feſten Aufträgen jede beliebige Menge in fortlaufenden Lieferungen zu übernehmen im Stande iſt. Ausgeſtellt war ein ſehr praktiſch ausgeführtes Sortiment weißer Neſſel und Sarſenets von Garn Nr. $\frac{28}{28}$ bis $\frac{40}{30}$, ſo wie imitirt leinene Taſchentücher mit weißen Kanten. Die Artikel entſprechen ſammt und ſonders den Bedürfniſſen der Zeit, ſowohl in Qualität als Preis.

7. Der Webermeiſter Friedrich Herrmann zu Sagan, welcher ſein Gewerbe in mittlerem Umfange betreibt, hatte ein Stück roh und bunſtreifigen Drillich, von Leinen und Baumwolle gemiſcht, 30 Ellen lang zu 8 Rthlr. und ein desgleichen weiß- und rothſtreifig zu 9 Rthlr. ausgeſtellt; ſaubere und fehlerfreie Arbeit.

8. C. L. Neuburger in Markliſſa, Regbz. Liegnitz (als Filial-Anſtalt des vorerwähnten Hauſes Nauen, Löwe u. Comp. in Berlin). Printers und leichte Futterkattune. Schöne, egale Weberei. Keine Preiſe angegeben. Arbeiten zum größten Theile für den Bedarf ihrer Berliner Druckerei. Verarbeiten Engliſche Cops.

9. Lindheims Nachfolger, Lohnfärberei und Appreturanſtalt in Rückers, Kreis Glatz, Regbz. Breslau. Farbige köperartig gepreßte (gauffrirte) Katten; die Gauffrirung ſehr täuſchend und der eigenthümliche Glanz (silk finisch

der Engländer) ſehr gut nachgeahmt; die Färberei in den dunkeln Farben gut gelungen, weniger in den hellen.

10. Eiſersdorfer Baumwollen-Spinnerei und Maſchinen-Weberei (wie vorerwähnt zur Zeit unter der Königlichen Seehandlung ſtehend). In den eingelieferten rohen Printers war, abgeſehen von dem etwas unreinen Schußgarne, die Weberei nicht zu tadeln. Dieſelbe Waare gebleicht und appretirt (Schirting). Weder Bleiche noch Appretur iſt eigene Arbeit; beides ohne Tadel. Durch materielle Hinderniſſe in den Waſſerwerks-Anlagen kam das Etabliſſement jüngſt in Stillſtand und hat nun kürzlich erſt wieder zu arbeiten begonnen, wonach die neu aufgenommenen Arbeiter noch nicht ganz eingeübt ſein können. Mit Rückſicht auf dieſen ſehr nachtheiligen Umſtand ſind die Leiſtungen mit Nachſicht zu beurtheilen.

11. Meyer Kaufmann in Schweidnitz, Regbez. Breslau. Ein Stück imitirt Leinen. Die Imitation iſt ſehr gelungen; 2 Stück Wallus-Bettdecken $\frac{1}{4}{}^{4}$ breit; verſchiedene Ganz- und Halb-Piquédecken in guter Arbeit, billigen Preiſen, ſowohl Bleiche als Appretur gelungen.

III. Die Baumwollweberei der Preußiſchen Provinz Sachſen hat ihren Sitz hauptſächlich im Eichsfelde und den angrenzenden Thüringiſchen Kreiſen, wo durch den ungemein niedrigen Webelohn dieſer Gewerbzweig eine ſolche Ausdehnung erlangt hat, daß ſelbſt Rheiniſche Fabriken dort weben laſſen. In den drei Eichsfelder Kreiſen Worbis, Heiligenſtadt und Mühlhauſen wird hauptſächlich Baumwollen- und Leinweberei, in geringerem Umfange und mehr im Heiligenſtädter und Mühlhäuſer Kreiſe Wollenweberei betrieben. Durch die in der neueſten Zeit für die Weberei im Allgemeinen ſtattgefundenen ſehr ungünſtigen Verhältniſſe hat ſolche auch im Eichsfelde gelitten, ſo daß im Jahre 1844, um den Webern und Spinnern — denn Flachs und Wolle wird dort noch in großem Umfange mit der Hand geſponnen — Arbeit zu verſchaffen, Subſcriptionen auf Beſtellungen ihres Fabrikats eröffnet wurden. Auf dem Preußiſchen und dem angrenzenden Hannoverſchen Eichsfelde ſollen 4 bis 5000 Baumwollſtühle beſchäftigt werden. Das rohe Material, was dazu benutzt wird, iſt Engliſchen Urſprungs, welches zur Erzeugung der dortigen feſten Waare vorgezogen wird. Der Eichsfelder arbeitet gern, gut und billig, dennoch fehlt es dort mitunter ſehr an irgend lohnender Beſchäftigung. Im Kreiſe Worbis wird Kattun- und Leinwandweberei in bedeutendem Umfange betrieben; es ſind jedoch von den daſigen Fabrikanten keine Gegenſtände zur Ausſtellung eingeſandt worden. Die Baumwollmanufaktur des Kreiſes Schleuſingen beſchäftigt ſich mit rohem Kattun, den verſchiedenen Arten von Drill und Federleinen, auch ſchweren ganz- und halbwollenen Hoſen- und Weſtenzeugen. Die ſchweren Bettdrille und Federleinen werden nur dort und im Koburgiſchen gefertigt: Am Niederrhein und in England ſollen mehrfache koſtſpielige Verſuche ähnliche Bettartikel zu liefern fehlgeſchlagen ſein. Der Abſatz gehet außer dem Zollverein hauptſächlich nach Hamburg und über See. Es haben ſich folgende betheiligt:

Digitized by Google

12. Der Fabrikant H. M. Von jun. zu Mühlhauſen läßt ſeit 1829 auf dem Eichsfelde Neſſel weben, welche ſich durch Stärke, Dauerhaftigkeit und Billigkeit auszeichneten und ſeit 1830 in der Geſchäftswelt bekannt und anerkannt wurden. Dieſe Gewebe werden theils zu blauem Küpendruck, theils zu Kattunen (Walzendruck) verwandt und haben dieſe Waaren in den letzten Jahren zur Verſorgung des, früherhin durch ausländiſche ordinäre Kattune gedeckten Bedarfs weſentlich beigetragen. Zum rohen und gebleichten Neſſel werden 450 bis 500 Stühle, auf blauen Küpendruck fortwährend 30 Drucktiſche und 50 Küpen beſchäftigt. Jährlich werden gegen 30000 Weben zu 115 Berliner Ellen gefertigt und theils in der eigenen Druckerei bedruckt. Ausgeſtellt war eine Webe rohen Neſſel von 117 Berliner Ellen zu $8\frac{1}{2}$ Rthlr.; ein Stück gebleichten, von weißem Garn gewebten Neſſel von 58 Berliner Ellen, die Elle zu 3 Sgr., und drei Stück blaugedruckten Küpen-Neſſel von je 36 bis 38 Ellen, die Elle zu 4 Sgr.; gute ſchwere Waaren, für den Gebrauch des Landmannes wohl geeignet und zu angemeſſenen Preiſen.

13. Die Fabrikanten Gebrüder Karl und Joſeph Lucius zu Erfurt, welche unter der Firma J. C. Lucius u. Comp. wollene und halbwollene Zeuge zur Ausſtellung eingeſandt haben, beſchäftigen 8 bis 900 Menſchen und ihre Fabrikate haben wegen der Solidität und Schönheit der Muſter einen ſehr guten Ruf. Dieſelben betreiben unter eigener unmittelbarer Leitung ein geſchloſſenes Fabriketabliſſement, in welchem Maſchinenſtühle vermittelſt Dampfkraft in Bewegung geſetzt werden. Von ihren Gegenſtänden gehört hierher: 1 Stück weißgebleichten halbleinenen Köperdrill von 30 Berliner Ellen, die Elle zu 10 Sgr., auf Maſchinenſtühlen gewebt; ein Stück halbleinenen geflammten Bettdrill, die Elle zu 16 Sgr., ebenfalls auf Maſchinenſtühlen gewebt, ſehr ſauber und ſolid gearbeitete, derbe Waare.

14. Das Haus A. Rudolphi in Großbartloff, im Kreiſe Heiligenſtadt, beſchäftigt 80 Stühle auf Baumwollen-, 30 auf Wollenweberei, im Ganzen 250 bis 300 Menſchen, erſtere mit Engliſchem Geſpinnſt auf Neſſeln, welche von demſelben Hauſe gebleicht werden. Ausgeſtellt waren 1 Stück rohen $\frac{11}{8}$ breiten, 116 Berliner Ellen langen Neſſel zu $7\frac{1}{3}$ Rthlr.; zwei Stück $\frac{6}{4}$ und $\frac{11}{8}$ breiten, 105 Leipziger Ellen langen Neſſel zu $8\frac{1}{2}$ und 7 Rthlr., ein Stück Halbleinen $\frac{5}{4}$ breit, 60 Leipziger Ellen lang zu $7\frac{1}{2}$ Rthlr., wovon 2 Stück aus gebleichtem Garn gewebt, 2 aber nach dem Weben gebleicht waren. Dieſe Artikel unterliegen gegenwärtig einem ſehr gedrückten Marktpreiſe: mit Rückſicht auf die bei der Abſendung beſtandenen Preiſe iſt die Waare preiswürdig; jedenfalls iſt das Fabrikat regelrecht und gut in Weberei und Zuthat; die Bleiche jedoch nicht ganz genügend.

15. Daniel Schwarz zu Schleuſingen treibt ein bedeutendes Geſchäft in Wollen-, Baumwollen- und Leinenwaaren, welche auf Handſtühlen und Webemaſchinen mit 291 Arbeitern geliefert werden. Ausgeſtellt waren verſchiedene geſtreifte Drill in Halbleinen; baumwollene, halbleinene und halbwollene Hoſenzeuge, ein Coupon Weſtenzeug. Engliſch Baumwollengarn zur Kette

und Engliſch Maſchinen-Leinen-(Werg) Garn (Tow) zum Schuß, auch mit Deutſchem Streichſchuß. Der halbwollene Weſtenſtoff iſt ſchön im Muſter, ſehr brav in der Arbeit. Die Bettdrelle ſehr derb, ſolid und ſauber gearbeitet; die Powerloom-Kattune ſind gute Waare, aus Engliſchen Warps und Mulegarn gewebt, rohweiß ausgeſtellt.

16. Das Haus Bodemar u. Comp. in Eilenburg betreibt außer der bedeutenden Kattundruckerei und Maſchinenweberei an ſeinem Wohnorte eine Handweberei in und um Markliſſa in der Oberlauſitz, in welcher gegen 1800 Menſchen beſchäftigt werden. Eingeſendet war von weißer Waare lediglich ein Stück weißgebleichten Kattun als Unterlage für die feineren Stoffe; über das Gedruckte unten.

IV. Die Baumwollenmanufakturen der Preußiſchen Rheinprovinz ſind vorzugsweiſe der Kunſtweberei, den gemuſterten und gemiſchten Stoffen zugewendet. Indeſſen hat neuerdings die Maſchinenweberei von Neſſeln und Druckkattunen, ſo wie die Verfertigung von ſchweren, glatten und geköperten Geweben wieder Fortſchritte gemacht. Die in der Gladbacher Gegend aus dickem, mit Handmaſchinen daſelbſt geſponnenem Garn gewebten, einfarbigen Baumwollenbiber und Kalmucks, ſind überaus wohlfeil, dauerhaft und ſelbſt zu Winterkleidern für die ärmeren Klaſſen wohl geeignet: man hat deren, wo ein ganzer brauchbarer Ueberrock nur einen halben Thaler koſtet. Der inländiſche und auswärtige Verbrauch iſt fortwährend im Zunehmen, und es wurden ſchon 1844 jährlich 60000 Stück zu 50 Ellen im Gladbacher Kreiſe gefertigt. Aus dieſen Zweigen der Rheiniſchen Baumwollenmanufaktur iſt indeſſen nur wenig zur Ausſtellung eingeſendet.

17. Der ſchon oben erwähnten Spinnerei und Maſchinenweberei J. J. Berger u. Comp. zu Vierſen iſt die Weberei des Bibers auf Kraftſtühlen eigenthümlich, welche zuerſt eingeführt zu haben ein Verdienſt dieſer Ausſteller iſt. Eingeſendet waren roher Baumwollen- und aſchgrauer Futter-Biber zu 39 und 40 Pf. die Elle, dunkelgrüner, ſchwarzgrüner, rehbrauner, mittel- und dunkelbrauner, hochbrauner und ſchwarzer Biber, die Elle zu 48 Pf., Schirting $1\frac{3}{8}$ Elle breit zu 26, aſchgrauer Futterneſſel in derſelben Breite, ebenfalls zu 26 Pf.; roher Neſſel von $\frac{3}{4}$ bis $1\frac{3}{8}$ breit, Nr. 31 bis 41 von 20 bis $22\frac{1}{2}$ die Elle beim Verkauf im Großen, alles aus ſelbſtgeſponnenem Garn. Tüchtige preiswürdige Waare eines bedeutenden Etabliſſements, deſſen Leiſtungen alles Lob verdienen.

18. Die Gebrüder Croon zu Gladbach, ein Handlungshaus erſten Ranges, ſeit langer Zeit der Baumwollenmanufaktur in den unten zu erwähnenden Modeſtoffen zugethan, hat ſeit 1841 die Manufaktur der Baumwollen-Kalmuks und ſchweren Biberzeuge in jener gewerbthätigen Gegend einzuführen ſich das Verdienſt erworben. Ausgeſtellt war roher baumwollener Biber, wie ſolcher vom Webſtuhl kommt, zu $3\frac{3}{4}$ Sgr., gefärbter desgl. zu $4\frac{3}{4}$ Sgr., gedruckter zu $5\frac{3}{4}$ Sgr. die Elle; roher baumwollener Kalmuk, wie derſelbe vom Webſtuhl kommt, zu 5 Sgr.; derſelbe geraubt und dekatirt

zu $5\frac{1}{4}$ Sgr., derſelbe gefärbt zu $6\frac{3}{4}$ Sgr. die Elle, ſo daß ein vollſtändiger Ueberblick dieſer nützlichen und ſoliden Manufaktur gewonnen werden konnte. Der eine der Ausſteller, der Königliche Kommerzienrath **Quirin Croon** hat zugleich als Hauptdirigent der Appretur-Anſtalt zu Gladbach und Vicepräſident des Fabrikengerichts für die gewerblichen Zuſtände ſeiner Heimath ſich verdient gemacht.

19. Die Appretur-Anſtalt des Kreiſes Gladbach wurde im Jahre 1840 durch eine von dortigen Fabrikanten gebildete Aktiengeſellſchaft unter Bewilligung eines Zuſchuſſes von 10000 Rthlr. aus Staatsmitteln begründet. Die Anſtalt beſchäftigt ſich mit der Bleicherei und Appretur von Leinen-, Baumwollen-, Wollen- und Halbſeidenwaaren nach der Engliſchen und gewöhnlichen Appretur-Art gegen Lohn. Sie hat weſentlich dazu beigetragen, man kann vielleicht ſagen, es herbeigeführt, daß der Baumwollenmanufaktur des Kreiſes Gladbach das Beſtehen auf dem ausländiſchen Markt den Engliſchen Mitbewerbern gegenüber geſichert, daß die Manufaktur neuer, dort bis dahin unbekannter halbwollener und wollener Gewebe in Aufnahme gebracht wurde. Seit 1843 iſt auch eine Stückfärberei damit verbunden und ſind die Leiſtungen der Anſtalt auch auf die Erzeugniſſe der benachbarten Kreiſe Grevenbroich, Erkelenz und Kempen ausgedehnt. Die Konkurrenz dieſer Anſtalt hat auch den Privat-Appreturen der Gegend größere Vervollkommnung, und wegen der geſteigerten Aufmerkſamkeit auf dieſe Vorzüge eine gleiche Thätigkeit zugeführt. Im Jahre 1844 wurden an 9000 Stück gebleicht, gefärbt und appretirt, blos appretirt an 83000 Stück baumwollene, an 2000 Stück leinene, an 18000 Stück wollene und halbwollene und über 1800 Stück ſeidene und halbſeidene, zuſammen rund 114000 Stück Gewebe. Eine Erweiterung der Anſtalt iſt im Werke. Sie hatte von hierher gehörigen Artikeln ausgeſtellt: Koupons von halbleinenem Kittelzeug, wie es vom Webſtuhl kommt, ſodann wie es in der Anſtalt gegen einen Arbeitslohn von 15 Sgr. für die 50 Ellen von $\frac{8}{4}$ Breite appretirt worden; ebenſo Koupons von Wollen-Laſting, wie er vom Webſtuhl kommt, und wie er in der Anſtalt gegen einen Färb- und Appretirlohn von 1 Sgr. für die Elle gefärbt und appretirt worden. Die Leiſtungen dieſer Anſtalt, wenn auch nicht durchgängig die angeſetzten Bleichlöhne, fanden auch hier vollkommene Anerkennung.

20. Die Baumwollen-, Halbleinen- und Halbwollenwaarenmanufaktur **Johann Urban** zu **Burſcheid** im Kreiſe Solingen, das bedeutendſte Geſchäft dieſer Art in der Umgegend, hatte außer den unten zu erwähnenden Modezeugen halbleinen Bettzwillich $\frac{10}{4}$ und $\frac{6}{4}$ breit, die Elle zu 17 und 9 Sgr., halbwollen Waterproof $\frac{4}{4}$ breit, die Elle zu $8\frac{1}{2}$ Sgr., Barchent $\frac{6}{4}$ breit, die Elle zu $6\frac{1}{4}$ Sgr., Schirmzeuge zu 4 bis $5\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle, baumwollene Servietten $\frac{6}{4}$ breit, das Duzend zu $1\frac{1}{12}$ Rthlr., halbleinene desgl., das Dutzend zu 3 Rthlr., Baumwollen Satin ecossais desgl. $\frac{7}{4}$ und $1\frac{3}{8}$ breit zu $2\frac{2}{3}$ und $2\frac{2}{3}$ Rthlr. ausgeſtellt; preiswürdige Waare von guter

Arbeit. Der jetzige Beſitzer der Manufaktur Karl Urban iſt zugleich Chef des Fabrikengerichts zu Burſcheid.

V. Weſtfäliſche Baumwollenmanufaktur. In dem ſüdlichen Theile Weſtfalens in der Grafſchaft Mark iſt die Verarbeitung der Baumwolle ſeit alter Zeit heimiſch: auch nach dem weſtlichen Theile des Münſterlandes zu Borkenhaus und deren Umgegend hatte ſich, wahrſcheinlich von den angrenzenden Niederländiſchen Gebietstheilen aus, die ſogenannte Baumſeidenweberei ſchon ſeit älterer Zeit entwickelt. In den letzten Jahren, wo das Leinengeſchäft ſo ſchlecht ging, die Baumwollweberei durch die Einführung der geſchlichteten Ketten ſo erleichtert wurde, hat ſich dieſelbe im Münſterlande auf überraſchend ſchnelle Weiſe ausgebreitet. Sie erſtreckt ſich hauptſächlich auf die rohweißen Neſſel für die Druckereien im Wupperthal, zu Mettmann und Düſſeldorf. Dieſe Münſterſche Neſſelweberei hängt ſehr von den Konjunkturen des Garn- und Waarenhandels ab: ſie kann, da ſie großentheils nur als Nebenbeſchäftigung der ländlichen Bevölkerung betrieben wird, mit geringeren Schwierigkeiten beſchränkt oder ausgedehnt werden. Hauptſitze derſelben ſind Rheine, Münſter und Bocholt. Im Anfange des Jahrs 1844 war das Gewerbe im Abnehmen und der Arbeitslohn ging herunter: gegen die Mitte des Jahrs aber fingen die Baumwollwaaren in England an ſich zu heben und es entſtand vermehrte Nachfrage nach dem Fabrikat. Die Produktion, die ſich faſt um ¾ vermindert hatte, erlangte wieder Aufſchwung, die Zahl der Arbeiter wurde bedeutend vermehrt und der Arbeitslohn ging wieder in die Höhe. Dennoch iſt die Produktion 1844 nicht ſehr ergiebig ausgefallen, da in Folge der vermehrten Nachfrage die Engliſchen Twiſte — welche dieſer Gewerbzweig bei der Unzulänglichkeit der einheimiſchen Spinnerei verarbeitet und welche theils auf der Ens über Rheina, theils auf dem Rheine über Emmerich bezogen werden — rar wurden und theils nicht genügend beſchafft werden konnten, theils auf der Verſendung in Ueberwinterung blieben. Dagegen wurden die Vorräthe aufgeräumt, weßhalb bei der gleichzeitigen Ausſicht auf fortdauernde Nachfrage, die Ausſicht für jetzt als günſtig geſchildert wird. Auch das Siegenland iſt einer der älteſten Sitze der Baumwollenmanufaktur in den Weſtlichen Provinzen: Baumwollenſpinnerei und Weberei gehörte eine lange Reihe von Jahren zu ſeinen erſten Erwerbsquellen: durch die Ungunſt der Zeit ſind ſie augenblicklich ſehr geſchmälert. Mangel an Export, das Sinken der Leinwand-Ausfuhr, Uebergang der Leinenweberei zur Baumwollenfabrikation haben auch in dortiger Gegend den Webelohn auf eine Stufe herabgedrückt, wobei der freie Arbeiter, welcher Familie zu ernähren hat, kaum beſtehen kann, wenn gleich die Löhne noch nicht ſo niedrig wie in Schleſien und Sachſen ſtehen.

21. Das Haus Adolf Albert Dresler ſeel. Söhne, eine alte Manufaktur baumwollener und gemiſchter Waaren zu Siegen, betreibt Handweberei, Bleiche und Appretur. Ausgeſtellt war: ein Sortiment größtentheils ganz baumwollener Waaren, zum Theil aber auch mit Leinen und Wolle ge-

Google

miſcht. Das Vorliegende iſt zum größten Theile eine ſogenannte Stapelwaare von immer gangbaren Muſtern, und zeichnet ſich durch ſchöne und gute Arbeit aus. Die Preiſe befriedigen durchgehend. Die Ausſteller beſchäftigen eine eigene Weberwerkſtätte zum Unterricht bei neueren Sorten, hauptſächlich aber in dem eigenen und angrenzenden Kreiſe viele Weber-Familien.

22. Kommerzienrath Swierſen in Münſter. Die Weberei des Ausſtellers beſchäftigt 30 Webſtühle; die Bleiche und Appretur werden auf der Preckelſchen Anſtalt zu Warendorf gegeben. Ausgeſtellt waren Shirtings $\frac{5}{4}$ breit, Nr. 10 bis 18 zu 2 Sgr. 7 Pf. bis 3 Sgr. 3 Pf. die Elle, und Dimitty's 2- bis 4ſtreiſig zu $4\frac{1}{4}$ bis $4\frac{1}{3}$ Rthlr. das Stück von 30 Brabanter Ellen von Engliſchem Ketten- und eigenem Schußgarn. Außerdem waren diverſe Barchente, geſtreifte und derartig gewebte Stoffe ausgeſtellt. Die Waaren ſind zwar ſchmal, jedoch die Preiſe auch billig.

23. Das Haus W. P. Willemſen zu Bocholt, im Kreiſe Borken, beſchäftigt mit ſeiner Baumwollenmanufaktur 450 Arbeiter und verarbeitet Deutſche Garne zum Schuß und Engliſche Garne zu den Ketten. Ausgeſtellt war grüner Moltong, die Elle zu $4\frac{1}{3}$ Sgr., roth- und braunbedruckte desgleichen zu $5\frac{1}{4}$ Sgr., weißer Piquée die Elle zu 4 Sgr. und weißer Dimitty die Elle zu $3\frac{3}{4}$ Sgr.; alles von guter und ſolider Arbeit. Die Moltongs geben in Beziehung auf Preis und Solidität einen billigen Winterbekleidungsſtoff für die ärmeren Volksklaſſen, in welcher Hinſicht ſie ganz beſonders zu empfehlen ſind.

24. Ludwig Schwarz in Bocholt beſchäftigt mit ſeiner Baumwollenmanufaktur 300 Arbeiter. Zu den Ketten wird Engliſches, zum Einſchlag Engliſches und einheimiſches Geſpinnſt verwebt. Ausgeſtellt war: weißer Doppelköper $\frac{7}{4}$ breit, die Elle zu $3\frac{2}{3}$ Sgr.; weiße Marſeille $\frac{7}{4}$ breit zu $3\frac{7}{12}$ Sgr.; weißer feiner Piquée $\frac{7}{4}$ breit zu 4 Sgr.; weißer geblümter Piquée $\frac{7}{4}$ breit zu $4\frac{1}{2}$ Sgr.; weißer Dimitty 3- und 2fädig, $\frac{7}{4}$ breit zu $3\frac{1}{2}$ und $3\frac{3}{4}$ Sgr.; ſauber und gute Weberei, gute Bleiche und ſchöne Zurichtung.

25. Die Gebrüder Gießing zu Bocholt beſchäftigen mit ihrer Halbleinen- und Baumwollenmanufaktur 270 Arbeiter. Ausgeſtellt war: weiß halbleinen prima feiner Dimitty $\frac{7}{4}$ breit die Elle zu $6\frac{5}{6}$ Sgr.; desgleichen beſte zu $6\frac{1}{6}$ Sgr.: weiß halbleinen Satin-Streifchen $\frac{7}{4}$ breit zu $6\frac{5}{12}$ Sgr.; desgleichen beſte Streifchen zu $5\frac{1}{4}$ Sgr. die Elle. Kette iſt Leinen, Einſchlag Deutſches oder Engliſches Baumwollgarn; gute Arbeit und gute Appretur; jährliches Erzeugniß 8500 Stück, wovon etwa drei Viertheile aus dem Zollverein exportirt werden.

VI. Im Königreich Sachſen und Thüringen hat die Weberei weißer Waaren ſchon zu älterer Zeit im Vogtlande Fuß gefaßt. Daſſelbe liefert glatte und gemuſterte, dichte und loſe, ſchwere und leichte Zeuge dieſer Art in ziemlicher Mannigfaltigkeit. Den Engliſchen und Schweizer Konkurrenten gegenüber wird den Vogtländern eine zu große Vereinigung verſchiedenartiger Beſchäftigungen in einer Hand, und der Umſtand vorge-

Digitized by Google

worfen, daß faſt ohne Ausnahme alle, vornehmlich aber die größeren Fabrikanten, den Vertrieb ihrer Erzeugniſſe im Handel ſelbſt bewirken und deshalb mehr oder weniger in allen ihrem Fach angehörenden Artikeln ſortirt ſein müſſen, was dann zur Folge hat, daß die Arbeiter, je nach Maaßgabe des Bedarfs von einem Artikel zum andern übergehen müſſen, ohne in einem einzigen die durch ununterbrochene Uebung erreichbare Vollkommenheit zu erwerben, ſo wie auch dieſe Mannigfaltigkeit der Vollendung in Hinſicht auf Bleiche und Appretur Eintrag thut, da jeder Stoff ſeine eigne Behandlung erfordert, dieſe Rückſichtnahme aber erſchwert wird, wenn ſehr verſchiedenartige Artikel gleichzeitig als Stücke behandelt werden ſollen. Indeſſen haben ſeit Sachſens Beitritt zum Zollverein auch hierin Fortſchritte ſtattgefunden und haben beſonders die Anwendung der Maſchinenweberei auf weiße Waare, ſo wie die vervollkommneten Appretur-Anſtalten zu Plauen, Auerbach und Aue, den Sächſiſchen Weißzeugen weſentlich genutzt.

Im Königreich Sachſen beſtanden 1843 größere Fabrikgeſchäfte für Kattune und leichte baumwollene Zeuge 39, für Piquées, Barchente und ſchwere Baumwollgewebe 22.

Aus Sachſen, dieſem Hauptlande der Deutſchen Baumwollmanufaktur ſo wie aus Anhalt, haben ſich für weiße und einfarbige Waaren nur 6 Ausſteller eingefunden.

26. Der Fabrikant Ernſt Karl Luther in Plauen, führte zuerſt eine beſſere Appretur bei den leichten baumwollenen Waaren in Plauen ein; ſeitdem ſind in dieſem Zweige noch mehrere wichtige Etabliſſements daſelbſt entſtanden. Ausgeſtellt war eine Sammlung geſtickte Taſchentücher, Kragen und Spenzer von Linon, die Stickerei von Bauernmädchen des Vogtlandes; die Waare fand bei billigen Preiſen vielen Beifall und wurde größtentheils in Berlin verkauft.

27. Lang und Facilider, Fabrik weißer baumwollener Waaren, eines der jüngeren Etabliſſements daſelbſt, welches mit günſtigem Erfolge ſich dieſem Zweige widmet, ſandte ein Sortiment ihrer Kleider-, Negligée- und Gardinenſtoffe aus Engliſchem Baumwollengarn, nämlich an Kleiderzeugen: Mull weiß, chinirt und genadelt mit bunten Streifen, auch brochirt mit Ranken, Streifen und genadelt; an Hutzeug: Zugbattiſt mit durchbrochenen Streifen; an Negligéezeug: brochirte Kambriks und Damaſte; an Vorhangzeug: brochirte, ſtreifige und geſtickte Muſſeline. Die Waaren zeigten ausgezeichnete Arbeit und Appretur, ſo wie höchſt geſchmackvolle Ausführung.

28. Die Gebrüder Lairitz, privilegirte Baumwollenzeug- und Flanell-Fabrikanten zu Remda in Sachſen-Weimar, haben durch Gründung ihrer, durchſchnittlich mit einer nicht unbeträchtlichen Arbeiterzahl betriebenen Manufaktur um den gedachten, ſonſt wenig Erwerbsmittel darbietenden Ort ſich verdient gemacht. Von hieher gehörigen Artikeln war ausgeſtellt: 1 Stück blauer Barchent $\frac{5}{8}$ breit, die Elle zu $3\frac{1}{4}$ Sgr., zu Unterfutter in Mäntel

dienend; gebleichter Domeſtic $\frac{11}{8}$ breit, extra prima die Elle zu 3 Sgr. mit und ohne Appretur, dergleichen secunda zu $2\frac{3}{4}$ Sgr., zu Rouleaux, Bett- und Kinderwäſche beſonders gut geeignet, da lauter gute baumwollene Kettengarne dazu verwendet werden; iſabellfarbige Neſſel $\frac{6}{4}$ breit zu $2\frac{5}{6}$ Sgr., welche zu Umſchlägen von Tuchen (Tuchkappen) ſo wie zu Staubmänteln u. ſ. w. gern gekauft werden; gedruckter Domeſtic $\frac{11}{8}$ breit und zwar hellblauer zu $3\frac{2}{3}$, grüngelb und hellblauer, ſo wie grün, weiß und blauer zu $3\frac{5}{6}$ Sgr. die Elle, zu Frauenkleidern und Schürzen dienend, und ſich durch Haltbarkeit und Wohlfeilheit empfehlend. Solide, derbe gut gearbeitete Waare, die jedoch auf ſchöne Appretur keine Anſprüche macht; Preiſe angemeſſen.

29. Dietrich Leitſchuh zu Weilan in Sachſen-Weimar, Amtsbezirk Lengsfeld, Kreiſes Eiſenach, ſandte Barchent von leinener Kette mit baumwollenem Schuß, in Weiß die Elle zu $4\frac{1}{2}$ Sgr., in blau und weiß geſtreift zu $5\frac{1}{2}$ Sgr., roth und weiß geſtreift 6 Sgr; eine ſehr ſchwere Waare.

30. Der Leinwebermeiſter Heinrich Vielſpuhl, zu Alikendorf in Anhalt Deſſau, ſandte ein Stück aus Garn zu 12 Sgr. das Sechszig gewebten baumwollenen blauen Drell, 30 Berl. Ellen lang zu $4\frac{1}{2}$ Rthlr.; ein Stück desgleichen von greisbaumwollenem (zu 10 Sgr. das Sechszig) Aufzug und weiß leinenen Einſchlag zu $4\frac{1}{4}$ Rthlr.; gut gearbeitet, zu angemeſſenem Preiſe.

31. Der Leinwebermeiſter Chriſtian Vielſpuhl daſelbſt, ſandte ein Stück Korſetdrell, baumwollenes weißgebleichtes Garn (wovon das Sechszig $10\frac{1}{2}$ Sgr. koſtet) zum Aufzug, und Schleſiſch-leinenes weißgebleichtes (das Sechzig zu 16 Sgr.) zum Einſchlag; gut und ſolide gearbeitet.

Sachſens ſchon errungene Ueberlegenheit in der Manufaktur der Weißzeuge war nicht völlig vertreten; ſeine verbeſſerten Webſtühle, Appretur- und Bleich-Anſtalten, geſchickte Arbeiter bei niedrigen Lohnſätzen und bedeutenden Kapitalien, ſcheinen ihm die Feſthaltung der erſten Stelle in dieſem vereinsländiſchen Gewerbzweige zu erleichtern.

VII. Königreich Baiern.

32. Der Weberwaarenfabrikant J. Löwenſtein zu Schwabach, im Kreiſe Mittelfranken, arbeitet mit hundert Stühlen in baumwollenen und gemiſchten Waaren. Die Baumwollgarne werden aus England bezogen; die Färberei und Weberei ſind in Schwabach und der Umgegend. Es werden verſchiedenartige Tiſch-, Kleider-, Bettzeuge und ſonſtige Artikel von Baumwolle und Wolle, ganz- und halbleinene, baumwollene mit Seide gemiſchte Gewebe gefertigt. Ausgeſtellt war $5\frac{1}{2}$ Elle Mantelzeug $\frac{7}{8}$ breit, halb Baumwolle und halb Schaafwolle, die Elle zu $\frac{4}{5}$ Gulden. Gegen die gute Beſchaffenheit der Waare wurde Nichts erinnert.

33. Von Frölich u. Comp. zu Augsburg beſitzen außer ihrer Kattunfabrik auch ſeit neuerer Zeit eine Bleich- und Appretur-Anſtalt, in welcher gegen 30 Perſonen beſchäftigt werden.

33. Die Herren v. Frölich u. Comp. hatten die ausgeſtellten Percale glacés in der Augsburger Maſchinenweberei gefertigt; deren Gewebe aber iſt nicht fein genug, um den Namen Glanz-Percal zu rechtfertigen, vielmehr muß man dieſelben als extra prima Glanz-Kambrik bezeichnen. Die Appretur ziemlich gut, jedoch zu ſteif und nicht glänzend genug.

Shirtings, Domeſtics und Madagolams, Bleiche und Appretur ſehr vorzüglich in jeder Beziehung. Jaconnet (Hamans) mit ſehr lobenswerther Appretur, nur zu ſteif. Shirting glacée hat nicht Glanz genug, übrigens ſchöne Appretur. Imitirt Leinen (Shirting façon Bielefeld): der leinwandartige Appret ſehr gut gelungen.

34. Mechaniſche Spinnerei und Weberei in Augsburg. Die Fabrik läßt ihre Bleiche und Appretur durch von Frölich u. Comp. in Augsburg beſorgen; daher ſind die Produkte nur hinſichtlich der Weberei zu beurtheilen. Dies Etabliſſement mit 800 mechaniſchen Webeſtühlen, 1200 Arbeitern, hatte ausgeſtellt: 4 Stück weiße Shirtings, 2 Stück Chiffon, 1 Stück weiß Madagolam und 1 Stück weiß Köper oder Croiſée. In Geſpinnſt und Weberei von der größten Vollkommenheit; Preiſe, mit Rückſicht auf dieſe vorzügliche Qualität, angemeſſen, obwohl hoch. 1 Stück ſilbergrauen Futterkattun, von den Ausſtellern als Shirting bezeichnet; gleiches Urtheil. Sieben Stück gefärbte Façonnés, auf mechaniſchen, ſelbſt erfundenen und konſtruirten Jaquardſtühlen gewebt. An der Weberei iſt bei einigen Stücken zu tadeln, daß ſie zu niedrig im Blatte geſtellt und aus groben Garn-Nummern fabrizirt ſind, daher ſie in der Appretur nicht ſo behandelt werden konnten, wie es nöthig geweſen wäre, um die wünſchenswerthe ſeidenartige, weiche und glänzende Beſchaffenheit zu erzeugen; die Preiſe ſcheinen aber wegen dieſes Umſtandes etwas hoch. 4 Stück weiße Façonnés; gleiches Urtheil. 1 Stück Jaconets: gute Waare und preiswürdig. 1 Stück halbwollenen Muſſelin: ſehr gut, beſonders verdienſtlich dadurch, daß dieſe Art Waare noch viel zu wenig für den Bedarf der Druckereien in Deutſchland verfertigt wird. Zu wünſchen wäre, daß die Fabrik dieſen Betriebszweig, in welchem ſie laut vorliegender Probe ſchon ſo Treffliches leiſtet, recht bedeutend erweitern möchte. Das Kammwollgarn zu dieſem Muſſelin iſt aus der Kammwollſpinnerei von Merz u. Comp. in Augsburg. Die Färberei der gefärbten Stücke iſt gut aus der Färberei, Bleiche und Appretur-Anſtalt von Klemens Martini in Haunſtetten bei Augsburg.

VIII. Im Königreich Württemberg iſt die Manufaktur der feineren Weißwaaren ſeit 1830 zuerſt durch die Großhändler Springer und Schlegel zu Isny begründet worden, indem ſie die dazu erforderlichen Webeſtühle und Weberkämme als Muſter aus der Schweiz bezogen, Weberſchulen zu Isny mit Hülfe von Schweizer Webern anlegten, die Mädchen der umliegenden Ortſchaften das Weben von Muſſelinen und andern feinen Weißwaaren lernen ließen und dieſe Manufaktur bald auf 300 Stühle ausdehnten. Behufs der bis dahin in der Schweiz beſorgten Bleiche und Ausrüſtung er-

Digitized by Google

richtete der Graf von Quadt eine Bleich- und Ausrüſtungsanſtalt zu Isny für ſeine Rechnung. In der Verfertigung gemuſterter Weißwaaren, namentlich der Jacquardweberei, geblümter Fenſtervorhänge, welcher Gegenſtand durch die Mode begünſtigt, jetzt ſtarken Abſatz hat und in Frankreich und der Schweiz in großer Ausdehnung gefertigt wird, wurden von H. Rapp zu Stuttgart die erſten glücklichen Verſuche in Württemberg gemacht. Dieſen Vorgängen ſind verſchiedene größere Unternehmungen für die Hand- und Maſchinenweberei glatter und gemuſterter Weißwaaren in Heidenheim, Hall, Ravensburg, Vaihingen, Buchau und Isny gefolgt. Dieſe Unternehmer erhielten anfänglich von der Königlichen Regierung die Erlaubniß, ihre Waaren zur Bleiche und Appretur in die Schweiz auszuführen. Da dies im Intereſſe der Zollverwaltung nicht fortdauern konnte, mithin das Bedürfniß einer eignen Appretur-Anſtalt auch für dieſe Artikel und Gegend eintrat, unterſtützte die Württembergiſche Regierung zu dieſem Zweck den G. H. Erpf aus St. Gallen durch wohlfeile Ueberlaſſung eines Kloſtergebäudes zu Weißenau bei Ravensburg, wo derſelbe mit Errichtung einer vorzüglichen, mit allen Hülfsmitteln ausgeſtatteten Anſtalt zur Bleiche und Ausrüſtung baumwollener und leinener Waaren, nach dem Vorbilde der zu St. Gallen voranſchritt. Die Einleitung des Betriebs dieſer Anſtalt wurde durch die Sachkunde des um die Deutſche Flachs-Kultur und Bleicherei hochverdienten Herrn Bräunlin kräftigſt befördert und unterſtützt, ſo daß für dieſen wichtigen Gewerbzweig dort ein ſehr erfreulicher Grund gelegt iſt.

35. Die Baumwollweberei von Merz und Seher wurde 1834 in Vaihingen bei Stuttgart, wo es einem großen Theil der Einwohner an Arbeit fehlte, begründet. Von leichten, einfachen Zeugen anfangend, wurde zu den ſchwierigeren Muſſelinen, Piquées, übergegangen, ſo daß jetzt ſchon über 80 Stühle beſchäftigt ſind. Ausgeſtellt waren von weißer Waare glatte Muſſelin-Reifröcke, Shirting-, Kambrik-, Jaconet- und Battiſttücher, Bettüberwürfe, Trikots, überhaupt ein ziemlich vollſtändiges Aſſortiment, vollkommen den einzelnen Zwecken entſprechend; von den bunten Waaren unten.

36. Die Maſchinenweberei von Wocher und Kieſer in Isny, hat in den wenigen Jahren ſeit ihrer Gründung bereits eine beträchtliche Ausdehnung erlangt, ſo daß ſie 100 Arbeiter beſchäftigen, und jährlich 7 bis 8000 Stück machen. Ausgeſtellt war ein Sortiment Futter-Kattune (Sarſenets), welche in Anbetracht der Weberei allen Anſprüchen genügen, weniger in Rückſicht der Farben, Appretur und Behandlung der Waare, welche keine genügend glatte Oberfläche, eine Haupteigenſchaft der Futterſtoffe, zeigten. Ausgeſtellt war ferner Nanking, Köper, weiß, naturell, grau und ſchwarz Doppeltuch von 4½ bis 5 Rthlr. das Stück von 20½ Stab. Der Doppelkattun hat die beſte Appretur, und eine recht ſchöne Mange mit Moirée. Die Preiſe ſind nicht niedrig. Das Geſchäft ſoll ſich eines ſehr günſtigen Fortganges erfreuen.

37. Maſchinenweberei von Hirſch Neuburger Söhne in Buchau und Dieterheim: 100 Arbeiter; jährliches Erzeugniß 4000 Stück Muſſelin und Organdin. Schön von Gewebe, befriedigende Appretur; gute Waare. Schottiſcher Battiſt: das Stück von 8 Ellen $\frac{10}{4}$ breit zu 4 Rthlr. Geſtreifter Jaconet: Weberei nicht ſo vorzüglich, Preis angemeſſen. Jaconet Halstücher: Weberei iſt fehlerfrei, Preiſe angemeſſen. Geſtickte abgepaßte Gardinen: gute Arbeit, geſchmackvolle Muſter, billige Preiſe. Damaſt (brochirter Gardinen-Muſſelin im Stück): gut gearbeitet, von billigem Preiſe.

38. von Zwergern und Deffner in Ravensburg beſchäftigen 300 Arbeiter; ſämmtliche Stoffe ſind Handweberei. Die Bleiche und Appretur iſt von Erpf in Weißenau. Weiße Mouſſeline, aus Engliſchen Garnen, völlig egale und reine Weberei, ſchöne Appretur. Jaconets, feine Qualität; vorzüglich am Gewebe und an Appretur. Schottiſche Battiſte: hochfein, gleichfalls von ebenmäßigem, durchaus befriedigendem Gewebe, mit ſchöner, dieſer Waare eigenthümlicher Appretur. Kambriks in verſchiedenen Feinheiten: von dichtem, gleichem Gewebe, mit dem für dieſen Artikel charakteriſtiſchen Moiré. Appretur in vollkommener Schönheit. Vorhänge (Rideaux) — ſowohl abgepaßte Vorhänge, als Vorhangzeuge in Stücken — theils weiß, theils farbig geſtickt mit Baumwolle und Wolle. Von guter Zeichnung, jedoch zum Theil in bizarrem Geſchmack, der nicht überall den Forderungen der Abnehmer entſprechen würde; die Stickerei zweckmäßig und gut ausgeführt, den Sächſiſchen (den einzigen erheblichen in Deutſchland) gleichſtehend.

Meiſt brochirte und ausgeſchnittene Vorhangzeuge (ſogenannte Jacquard-Ramage), wovon mehrere mit vorzüglich ſchöner, geſchmackvoller Zeichnung, alle aber in Anſehung der Weberei und Appretur die Vergleichung mit den beſten des Auslandes zulaſſend. Türkiſchroth geſtreifter, ſatinirter Gardinen-Mouſſelin. Die Preiſe ſind bei allen Artikeln angemeſſen.

Das Zwergern-Deffnerſche Etabliſſement iſt etwa 10 Jahr alt. Durch Heranziehung von Schweizeriſchen Werkführern und Arbeitern gegründet. Die Leiter deſſelben begannen mit ausgezeichneter Intelligenz die Manufaktur der ſchwereren Artikel (Kambriks, Shirtings ꝛc.) und gingen zum feineren über.

Durch die vorerwähnte Bleich- und Appretur-Anſtalt zu Weißenau iſt die Entwickelung der Zwergen-Deffnerſchen Fabrik höchlich gefördert worden, und es gelang dieſelbe ſo ausgezeichnet, daß ihre Erzeugniſſe in jedem Betracht denen von St. Gallen und Appenzell an die Seite geſtellt werden können.

39. J. F. Chur und Söhne in Hall. Weiße und farbige Shirtings, weiß, kroiſé und ſchwarz, Perkals. Im Allgemeinen betrachtet iſt die Waare ſehr löblich gearbeitet und gut gebleicht. Weniger tadelfrei ſind die gefärbten. Das gute Sengen oder Scheeren vermißte man noch an den ausgeſtellten Artikeln.

Digitized by Google

40. A. Fürnkorn in Weingarten, in deſſen Weberei 40 Weber, und G. H. Erpf in Weißenau, in deſſen Anſtalt 80 Bleicher und Appretur-Arbeiter beſchäftigt werden: Weiße baumwollene Waaren, als: Mi-doubles oder Jaconets, glatte Muſſeline, Taſchentücher, karirte Gardinen-Muſſeline, Kambriks, Bazins, Baumwolltücher und Sacktücher; Weberei und Appretur ſehr gut; ſchließen ſich den vorerwähnten Erzeugniſſen von Zwergern und Deffner, was Güte ſowohl als Ausſtattung betrifft, in jeder Hinſicht an.

41. Georg Reichenbach in Urſpring, beſchäftigt in ſeiner mechaniſchen Weberei und chemiſchen Bleiche für Baumwoll- und Leinenſtoffe 150 Arbeiter und liefert jährlich 8000 Stück Baumwollentuch und Shirtings, auch gefärbte Perkals und Kambriks. Ausgeſtellt war: ein Stück Domeſtic; ſehr gut in Garn, Weberei, Bleiche und Appretur für den Bedarf ganz paſſend, auch wohlfeil. 1 Stück Shirting: Weberei gut, Bleiche und Appretur weniger gelungen, Preis ziemlich theuer. 1 Stück Türkiſchroth gefärbter Kattun: ebenſo gelungen wie Schweizer Roth, jedoch höher im Preiſe als dieſes. 1 Stück rohes Baumwolltuch, Printer: Gut, aber im Verhältniß etwas theuer.

IX. Großherzogthum Baden.

42. Geſellſchaft für Spinnerei und Weberei in Ettlingen. Von den Auslegungen ihrer mechaniſchen Weberei war das mit Leinwand Appretur verſehene Stück Kattun in Geſpinnſt, Weberei und Bleiche gut; die Wahl eines feineren Materials, als man ſonſt zu imitirten Leinen zu nehmen pflegt, rechtfertigt ſich wohl durch den dortigen Begehr; Preis angemeſſen ($4\frac{1}{2}$ Rthlr. pro 40 Yards). 1 Stück desgleichen feinere Sorte ($5\frac{1}{2}$ Rthlr. pro 40 Yards). 1 Stück desgleichen (6 Rthlr. pro 40 Yards). 1 Stück desgleichen noch feiner; Spinnerei und Weberei ſehr gut; die Waare iſt von der feinſten Sorte Shirting, welche in Deutſchland fabrizirt wird; nicht ganz befriedigend iſt die Appretur, indem ſich darin einige Ungleichheiten finden, die Kanten nicht glatt ſind, und die Waare zu wenig geſengt oder geſchoren iſt. (8 Rthlr. pro 40 Yards). 1 Stück Baumwolltuch mit Engliſcher Appretur; beſitzt in der Appretur die Fehler des vorigen Stücks, hat übrigens auch nicht den Charakter des Engliſchen Apprets; ſonſt iſt an der Waare nichts zu tadeln. Der Preis ($5\frac{1}{2}$ Rthlr. pro 40 Yards) würde annehmlich ſein, wenn die Appretur fehlerfrei wäre. 1 Stück Chiffon (6 Rthlr. pro 40 Yards). Gut und ſchön im Geſpinnſt, Weberei und Bleiche; allein das Ausſehen iſt nicht fehlerfrei, indem zwar die Natürlichkeit in Anſehung des Fadens, aber nicht die geforderte faltenfreie Fläche erreicht iſt, übrigens preiswürdig. 1 Stück $\frac{8}{4}$ breiter, weißer Köper (10 Rthlr. pro 40 Yards). Höchſt lobenswürdig; eine gleichſchöne Waare möchte ſelten anderswo in Deutſchland fabrizirt werden, Preis ſehr billig.

Verſchiedene Stücke $\frac{4}{4}$ breite, gemuſterte, weiße Baumwollzeuge (Dimitins ꝛc.), zum Theil Jacquard-Weberei, und dadurch hervorzuheben, daß

Digitized by Google

es Arbeit von Kraftſtühlen iſt. Im Ganzen gut und ſchön; den Dimiti's nur fehlt die richtige Behandlung bei der Appretur; preiswürdig (2½ Rthlr. pro 12 Yards oder 16 Ellen). 6 Stück dergleichen ¾ breit (pro 12 Yards 3 Rthlr.) Verdienſtlich iſt dieſe breite Waare in Maſchinenweberei; preiswürdig. — Als ausgezeichnet ſchön in Zuthat, Weberei ꝛc. müſſen hervorgehoben werden die 3 Stück farbige Köper und Serges; umſichtige Auswahl der geeignetſten Garn-Nummern; treffliche Appretur; kurz in jeder Hinſicht vorzüglich und preiswürdig. (7 Rthlr. pro 40 Yards). 1 Stück desgleichen (6 Rthlr. pr. 40 Yards) wie vorſtehende.

13 Stück verſchiedenfarbige Baumwoll-Sammete, ſowohl glatt als façonnirt: nämlich Velveteers ſchwarz und dunkelgrün, Kords geſtreift und violett gemuſtert; Velvets blau, ſchwarz, roſa, violett, orange, auch glatte und Türkiſchrothe. In Beſchaffenheit des Stoffs und der Färberei vollkommen den beſten Engliſchen Produkten der Art gleich; beſonders hervorzuheben als Arbeit von Kraftſtühlen. Das drapfarbene Stück Kord hat einen Grad von Natürlichkeit und Weichheit, der ſelbſt an den Engliſchen Fabrikaten ſelten gefunden werden mag; die Preiſe (10 bis 18 Sgr. pro Yard) können in Folge des Schutzzolles ganz gut mit den Engliſchen konkurriren.

Die Ettlinger Fabrik hat 1200 Arbeiter, außerdem an 28 Mille Feinſpindeln, 840 Kraftſtühle, 26 Schlichtmaſchinen; arbeitet auch ſtark in Printers, wovon aber nichts eingeſandt. Ihre Gründung und Befeſtigung hat große Opfer gekoſtet, um den ehrenvollen jetzigen Standpunkt zu erreichen; ſie kann als eine Muſteranſtalt betrachtet werden, und als ein würdiges Vorbild ähnlicher Etabliſſements.

X. Die Norddeutſchen Bundesſtaaten liefern auch an weißen und einfarbigen Waaren wenig und war nur ein Ausſteller aufgetreten.

43. Der Färbermeiſter C. L. Gieſecke in Klausthal. Eine bedruckte Schwaneboydecke à 2¼ Rthlr.; ein Stück baumwollenes Kleiderzeug; gute Waaren, die im eigenenen Hauſe gewebt, gefärbt und bedruckt ſind, zu angemeſſenen Preiſen.

Im Allgemeinen können die Fortſchritte, welche die Manufaktur der rohweißen, weißen und einfarbigen Baumwollwaaren ſeit dem Beſtehen des großen Deutſchen Zollvereins gemacht hat, mit Freude betrachtet werden; indeſſen ſtehen darin gewiß noch erhebliche Veränderungen bevor und weſentliche Fortſchritte ſind noch zu machen. Die Weberei der gewöhnlichen Druckueſſel ſcheint bei den Fortſchritten der Mechanik naturgemäß deu Kraftſtühlen anheimzufallen, deren Vermehrung und Vervollkommnung an den zahlreichen Waſſergefällen unſeres Vaterlandes und in der Nähe der Kohlenbergwerke nur gewünſcht werden kann. Für die jetzt noch zahlreich damit beſchäftigten Handweber iſt der Uebergang zur feinen Weiß-, Bunt-, und Kunſtweberei der gemuſterten Zeuge, wobei ihuen auch günſtigere Webelöhne zu Theil werden, zu wünſchen, und kann die Beförderung dieſes Ueberganges gewiß

Digitized by Google

allen Freunden dieſer leidenden Arbeitsklaſſe und des vaterländiſchen Gewerbfleißes nur empfohlen werden.

Was die Weißwaaren betrifft, ſo müſſen wir die Handweberei der feinen Muſſeline und anderer künſtlicher Gewebe dieſer Art, der geköperten, gerippten, geſtreiften, gemuſterten Weißzeuge und Tücher für Damen- und Kinderkleidung; der geſtreiften, gewürfelten oder brochirten weißen und bunten Muſſeline für Vorhänge, Möbelbezüge und Behänge ꝛc. auszudehnen ſuchen. Der Verbrauch der weißen Baumwollwaaren iſt ſicherer als der der meiſten übrigen Gewebe vor den Launen der Mode, welche ihn wohl in einzelnen Gattungen zeitlich und örtlich einſchränken, ihm aber jederzeit ein unermeßliches Abſatzfeld ſowohl im Inlande als in den fremden Europäiſchen und überſeeiſchen Ländern laſſen. Das mit der Ausdehnung der Baumwollenerzeugung eintretende Sinken der Baumwollpreiſe, die den Fortſchritten der Technik entſprechende Verminderung der Spinnerei- und Webereikoſten, werden es geſtatten, immer mehr und wohlfeilere Weißwaaren zu liefern und dadurch ihren Gebrauch auch in deu minder vermöglichen Klaſſen auszudehnen.

Auch hinſichtlich der einfarbigen Gewebe liegt noch ein weites Feld vor uns. Wir machen in dieſer Beziehung nur auf einen Artikel, auf die in zunehmende Menge zu Buchbinder- und Galanteriearbeiten, aber auch zu manchen andern Zwecken verbrauchten gepreßten Kambriks aufmerkſam, welche bis jetzt faſt ausſchließlich aus England bezogen werden und welchen ſich erſt neuerdings wenige vaterländiſche Etabliſſements von Bedeutung zuzuwenden beginnen.

1. Exposition des produits de l'industrie française le 1839. Rapport officiell Paris 1839. I. p. 256.
2. Mohl, gewerbswiſſenſchaftliche Ergebniſſe einer Reiſe in Frankreich. Stuttgart 1845. S. 542.

§. 38.

Bunte und farbig gemuſterte Gewebe aus Baumwolle und aus Miſchungen von Baumwolle mit Leinen, Wolle und Seide.

Die Buntweberei war in Deutſchland ſchon vor Einführung der Baumwollwaaren heimiſch; man fertigte geſtreifte und karirte Leinentücher, Bettbüren, Zwillich und Drillich. Die Baumwolle, welche eine leichtere und wohlfeilere Garnfärberei geſtattete, hat eine weit größere Ausdehnung dieſes Manufakturzweiges herbeigeführt, indem baumwollene bunte Waaren zu viel geringeren Preiſen und in einer Schönheit und Mannigfaltigkeit, wie ſie dem Bedürfniſſe des großen Publikums entſpricht, hergeſtellt werden konnten. Wir haben auch hier glatte, geköperte und gemuſterte Waaren zu unterſcheiden.

Die *glatte* Waare, bei welcher durch den Wechſel der weißen und farbigen oder verſchiedenfarbigen Fäden in Kette und Einſchlag ſtreifige und karirte Gewebe hervorgebracht werden, kommt in den geringeren dichten Gattungen als Siamoiſen, Zeuglein, Rouennerie, Cottonades, in den feinern

Digitized by Google

Gattungen als Ginghams, Jaconets, Indiennen und Battiſte in den Handel. Beſonders ſind es Kleiderzeuge, Möbelbezüge, Schnupftücher, zu welchen dieſe glatten Waaren verbraucht werden.

Von der geköperten Waare ſind es beſonders die Bett- und Hoſendrille, Bettbüren, Barchente, Nankings, Buckſkins und verwandte Hoſen- und Rockſtoffe, welche aus Baumwolle, oder aus Baumwolle mit Leinen oder Wolle gemiſcht vorkommen.

Die Buntweberei mit Muſtern, welche gewöhnlich als Kunſtweberei unterſchieden zu werden pflegt, hat beſonders in neueſter Zeit einen großen Aufſchwung genommen. Der Geſchmack des Publikums begnügte ſich nicht mehr mit den einförmigen geſtreiften und karirten Formen, man verlangte figürliche und dekorative Darſtellungen, welche in ihrer Mannigfaltigkeit und Abwechſelung dem Auge eine angenehmere Beſchäftigung, der Kleidung und dem Hausgeräth ein bedeutungsvolleres Anſehen geben. Die Kattundruckerei kam zuerſt dieſem Bedürfniſſe auf das Bereitwilligſte nach, und lieferte durch tiefgreifende techniſche Fortſchritte unterſtützt, die mannigfaltigſten und farbenreichſten Darſtellungen in einer Menge und Wohlfeilheit, welche alle Wünſche zu überbieten ſchien. Die Darſtellung der ächten Farben im Garne iſt koſtſpieliger als am Stücke. Die von gefärbtem Rothgarn gewebten glatten Cotamaden zu Kleiderſtoffen, welche noch vor 12 Jahren ſo ſtark begehrt wurden, wurden durch die rothen gedruckten Kattune verdrängt. Alle Läden füllten ſich mit Druckwaaren. Inzwiſchen hat die Darſtellung gemuſterter Waare durch die Weberei unleugbar auch ihre eigenthümlichen Vorzüge vor der bloßen Aufdrückung von Muſtern auf bereits fertige Gewebe. Zwar wird noch darüber geſtritten, ob der Farbſtoff bei der Garnfärberei die Subſtanz der Faſer und den Faden des Geſpinnſtes nachhaltiger als bei der Stückfärberei und Druckerei durchdringen, und ob Gewebe von ächtgefärbtem Garn die Farben in der Regel länger bewahren als Druckwaaren. Indeſſen wird das Auge des Freundes figürlicher Darſtellungen, bei aller Freude an bedruckter Waare, doch mit noch größerem Beifall bei der vollendeten Darſtellung eines guten Muſters im Gewebe ſelbſt verweilen. Die Aufmerkſamkeit wandte ſich deshalb, ungeachtet die Druckerei weſentliche Fortſchritte gemacht und die vom Zeitgeſchmack geſtellte Aufgabe in ihrer Weiſe gut gelöſet hatte und ſich zur Darſtellung alles deſſen, was der Zeitgeſchmack oder das Genie des Deſſinateurs nur erfinden konnte, fähig zeigte, doch wieder der ebenfalls zu einer höhern Ausbildung gelangten Buntweberei in Muſtern zu.

Die Fortſchritte in der Konſtruktion der Webeſtühle, wodurch Damaſte und andere gemuſterte Gewebe erzeugt wurden, beſonders aber Jacquard's unſterbliche Erfindung hat die Buntweberei unſerer Zeit in den Stand geſetzt, dieſe ſchwierige Aufgabe ebenfalls auf das Befriedigendſte zu löſen, und in der Verwebung farbiger Fäden Aehnliches zu leiſten, wie es bis dahin allein durch die Druckformen, Platten und Walzen möglich geworden

war. Wenn gleich Frankreich uns auch in dieſem Zweige vorausgegangen iſt, ſo hat doch der Deutſche Gewerbfleiß ebenfalls einen achtunggebietenden Standpunkt in dieſem Felde einzunehmen begonnen, und ſteht in der Kunſtweberei gegen England wohl nicht zurück.

Die Deutſchen Länder, welche dabei hauptſächlich in Betracht kommen, ſind Thüringen, das Königreich Sachſen und Oberfranken namentlich für die bunten glatten Gewebe, die Gladbacher Gegend und Sachſen für Drelle und Hoſenzeuge, Elberfeld, Berlin, das Schleſiſche Gebirge und Württemberg beſonders für gemuſterte und Modewaaren.

In England und Schottland iſt die Weberei bunter, geſtreifter und gewürfelter Zeuge, als Barchente, Siamoiſen, Ginghams, Jaconets und bunter Muſſeline, beſonders in und um Mancheſter und Glasgow für den innern Verbrauch bedeutend. Was die Ausfuhr betrifft, ſo bilden die am Stück gefärbten uni und melirten halbwollenen Hoſen- und Rockzeuge: Beaverteens (ein ſehr feſtes geköpertes Zeug dieſer Art), Laſtings (ein meiſt melirtes Rock-, Schuh- und Knopfzeug), Cords und andere Baumwollſammete, welche dort in großen Etabliſſements, verbunden mit Spinnerei und Appretur vortheilhafter gemacht werden, als dies noch in Deutſchland möglich iſt, wichtige Ausfuhr-Artikel, namentlich nach Deutſchland. Der wichtigſte hierher gehörige Ausfuhrartikel Großbritaniens iſt aber, wie die obige (§. 37) Nachweiſung ergiebt, gegenwärtig die Shawls und Tücher (shawls and handkerchfs), deren Export ſich in den letzten 5 Jahren immer zwiſchen 445000 und 956000 Dutzend, im Werth von 80 bis 107000 Pfd. St. jährlich gehalten hat. Die Ausfuhr derſelben nach den Hanſeeſtädten, Hannover und Holland, welche immer unbedeutend war, hat ſich in dieſer Periode noch vermindert; die Hauptausfuhr geht in ſteigendem Maaße nach Nord- und Südamerika. Dagegen war in den frühern Jahren die Ausfuhr von geſtreifter und karirter Buntweberei (Ginghams and checks) bedeutend und wurden auch nach den Hanſeeſtädten noch 1843: 618283 Yards, im Werth von etwa 14000 Pfd. St. ausgeführt; dieſelbe iſt aber von dem frühern Betrage zu 1½ bis 2½ Millionen Yards im letzten Jahre auf eine halbe Million herabgeſunken.

Auffallend trat im Jahre 1844 der Beweis hervor, wie wenig Deutſchlands Gewerbfleiß von England zu befürchten habe, wenn derſelbe ſich auf Produktionen wirft, die eine allgemeine Verbreitung zulaſſen, in dem Umſtande, daß ſobald die Fabrikation der damals ſo beliebten Poil de Chèvre, ein karirter glatter Stoff von baumwollener gezwirnter Kette und Kammgarn-Schuß, alle Vortheile, die der billige Lohn und ein billiges Fabrikat boten, benutzt hatte, dieſer Artikel den Engliſchen ſofort von allen Deutſchen Märkten verdrängte, ja ſelbſt auf den Märkten außerhalb des Zollvereins dem Engliſchen Fabrikat vorgezogen wurde; er wurde hauptſächlich in Sachſen und Berlin in großem Umfange gemacht; iſt aber durch veränderte Mode wieder im Abnehmen.

Digitized by Google

In Frankreich iſt Rouen ſchon ſeit 200 Jahren der Hauptſitz der nach ihm benannten Buntweberei. Die Manufakturen des Elſaſſes ſuchten ſpäter die feinen Artikel an ſich zu ziehen. Die Gegenſtände der großen Konſumtion, die wohlfeilen Tiſchdecken, das Bauern-Rockzeug, die Bekleidungen der Armee, die geringen Schnupftücher, blieben den Manufakturen der Normandie: ſie iſt ſchwer in der Wohlfeilheit zu überwinden, wie beiſpielsweiſe bei der Gewerbe-Ausſtellung von 1839 ſolche bunte Schnupftücher für Kinder, von genügender Beſchaffenheit und Größe, für 80 Cent. oder 6 Sgr. das Dutzend ausgeſtellt waren. In Frankreich hat ſich übrigens der Verbrauch der Siamoiſen und Ginghams auch ſehr vermindert. Die Neigung des Geſchmackes für Form und Farbe hat den Geweben, welche nur in Karo's oder mit Streifen dargeſtellt werden können, beim Gebrauche für Bekleidungen meiſt gegen die Druckkattune (indiennes) vertauſchen laſſen, deren Deſſins und Nüancen das Auge durch Glanz und Abwechſelung verführen und welche weit niedriger im Preiſe ſtehen. Madras und Gingas gehen beſſer, jedoch hauptſächlich zur Ausfuhr, letztere beſonders nach den Kolonien und den Afrikaniſchen Küſten. Die feinen Kotonnaden, von 70 bis 140 Zentimetern Breite mit eingewebten Farben, werden fortwährend in den Manufakturen des Elſaſſes, St. Marie, Ribeauville, Mühlhauſen gemacht und ſie finden noch Abſatz im Inlande. Einige neue Verſuche ſind gemacht, in Baumwolle und Seide, beſonders Florett- oder Phantaſieſeide, ſo wie mit brochirten farbigen Muſtern. Namentlich aber machte der Franzöſiſche Gewerbfleiß erhebliche Fortſchritte in den leichten und durchſichtigen bunten Waaren, wie in den geſtickten Muſſelinen zur Zimmer- und Möbel-Verzierung, welche früher nur aus der Schweiz bezogen wurden und deren Manufaktur ſeit einigen Jahren nach der Gebirgsgegend von Farare verpflanzt iſt und dort ſehr gedeihet. Die brochirten Muſſeline mit Jacquardmaſchinen verfertigt, bilden einen Hauptzweig in St. Quentin. Die Fabrikation der Perkals und Jaconets mit Muſtern, iſt viel mannigfaltiger und vollkommener geworden; ſie kommen buntgewürfelt, buntgeſtreift und gemuſtert, auch geſteift und geglättet (als Glanz-Jaconets) in den Handel. Sehr wichtig war beſonders im vorigen und vorhergehenden Jahre die Fabrikation von Barège-Artikeln für Frankreich, welche mit ſeidener oder auch baumwollener Kette und Kammgarnſchuß in verſchiedenen Nüancen gewebt werden. Man erſtaunt über die Summen die dieſer Fabrikzweig jenem Lande zuführte, und da er in großer Mannigfaltigkeit hergeſtellt werden kann, ſo wird er noch lange in einer oder der andern Geſtalt Käufer anziehn und befriedigen. Erſt ſeit dieſem Jahre 1845 iſt er in Deutſchland in größerem Umfange nachzuahmen verſucht worden; 1844 hatte unſers Wiſſens nur *eine* Berliner Fabrik darin Einiges geliefert. Er verſpricht, ſeiner eigenthümlichen Form wegen, als Sommertracht für das feine weibliche Publikum, in Kleidern und Tüchern einige Zeit halten zu können.

Die Schweizer-Induſtrie beſchäftigt ſich beſonders in den Kantonen Aar-

Digitized by Google

gau, wo einzelne Fabrikanten an 1200 auf dem Lande zerſtreute Weber in feineren geſtreiften und gewürfelten ganz baumwollenen oder halbſeidenen Geweben für den Abſatz nach Deutſchland, Italien, Amerika ꝛc. in Thätigkeit ſetzen, und im Kanton Zürich, wo die Türkiſchrothfärbereien dafür eine Grundlage gewähren, mit dieſen Artikeln.

I. Märkiſche Ausſteller.

Die Weberei von Ginghams, bunten Zeugen zu Inletten und Bettüberzügen, Piquée's, Piquéedecken und brochirten Kleidern, war ſchon 1818 in Berlin nicht unbedeutend. Die Ginghams mehrerer Berliner Manufakturen fanden damals erheblichen Abſatz in ganz Deutſchland und in Rußland. In neuerer Zeit hat ſich zwar die Weberei der glatten ganzbaumwollenen bunten Stoffe von Berlin größtentheils verzogen, dagegen iſt aber die der geköperten, gemuſterten und mit Wolle oder Seide gemiſchten, deſto bedeutender geworden. Dieſelbe wird mit Benutzung verbeſſerter Webe-Einrichtungen, beſonders der Jacquards betrieben, und erſtreckt ſich auf Drill, Damaſt, Inlett, Hoſen-, Kleider- und Mantelzeuge, Roben, Decken, Gardinen- und Möbelzeuge, Kravatten, Shawls und Tücher aus Baumwolle und mit andern Spinnſtoffen gemiſcht. Schon vor der Begründung des Zollvereins wurden damit die Meſſen zu Frankfurt a. O., Leipzig, Braunſchweig, Naumburg und Frankfurt a. M. bezogen und viele dieſer Gattungen nach Holland, Frankreich, der Schweiz und Nordamerika abgeſetzt.

Der Abſchluß des Zollvereins war ein großer fördernder Wendepunkt in der Thätigkeit dieſer Manufakturen. Sie benutzten ihn, um ihren Wirkungskreis zu erweitern und das Feld, welches bis dahin hier noch ſo wenig angebaut war, die Fabrikation wollener und aus Baumwolle und Wolle gemiſchter Stoffe thätiger zu bearbeiten. Einige der bis dahin der Fabrikation bedruckter baumwollener und halbwollener Tücher und Stücke zugewendeten Kräfte, gingen zur Manufaktur der gemiſchten Modeartikel in Stoffen und Tüchern mit Erfolg über. Zwar wirkt die Uebermacht Franzöſiſcher und Engliſcher Modeartikel, die bis jetzt bei uns noch immer tonangebend blieben, bei der Vorliebe der Deutſchen und der Berliner insbeſondere für das Fremde auf ihre Thätigkeit zuweilen beſchränkend ein. Indeſſen iſt die Ausdehnung dieſes Zweiges doch noch immer in zeitweiſem Zunehmen, ſo daß in den lebhaften Perioden mehrere Tauſend Menſchen darin beſchäftigt werden. Anerkennung verdient es dabei, daß man ſich der neueſten und beſten techniſchen Einrichtungen des Auslandes zu bemächtigen geſucht hat. Es werden Webſtühle in den größten Dimenſionen bis zu Zwanzig Viertel breit mit Jacquardmaſchinen betrieben. Behufs vollkommener Appretur hat man die beſten Scheermaſchinen und Preſſen eingeführt und in der Erfindung neuer Muſter iſt man bemühet ſich auf feſten Fuß zu ſtellen. Aus Berlin ſind 12, und aus der Lauſitz 1 Ausſteller in dieſem Fache aufgetreten.

1. Chriſtian Heinrich Schwendy, ein älteres, in ziemlich erheblichem Umfange arbeitendes Haus, hatte ausgeſtellt: 6 Stück aus Wolle und Baum-

Digitized by Google

wolle gemiſchte Zeuge, genannt Neapolitaine's, 6 Stück desgleichen jaspirte Neapolitaine's $\frac{3}{4}$ breit von 10 bis 12 Sgr. die Elle; 6 Stück ganz wollene gemuſterte Mäntelzeuge, genannt Lama, zu 1 Rthlr. die Elle; 1 Stück Wolle, Baumwolle und Seide gemiſcht, genannt Lady; verſchiedene ganz wollene Zephyr-, Tapis- und brochirte Tücher; halbwollene, mit Baumwolle gemiſchte karrirte Tücher zu 36 bis 38 Rthlr. für das Dutzend. Die Kleider- und Mantelzeuge ſind recht geſchmackvoll im Muſter, gut in der Arbeit und preiswürdig; die Tücher insbeſondere ſchöne und gute Qualität.

2. Die Kaufleute Sußmann und Wieſenthal unternahmen 1825 ein Geſchäft in baumwollenen und gemiſchten Waaren. Ihr Beſtreben ging von Anfang an dahin, den inländiſchen Fabrikerzeugniſſen Geltung und Abſatz im Auslande zu verſchaffen; ſie bezogen daher die damals auswärtigen Meſſen, Braunſchweig und Frankfurt a. M., und knüpften durch ihre Reiſenden Verbindungen mit dem ferneren Auslande, Holland, Frankreich, der Schweiz, an.

Nach Abſchluß des Zollvereins wandten ſie ſich mit Beſchränkung der Manufaktur bedruckter Tücher, deren Bedeutung damals ſchon vorüber war, der Fabrikation gewirkter wollener Tücher, wollener und aus Baumwolle und Wolle gemiſchter Stoffe thätig und mit gutem Erfolge zu. Seit dem Jahre 1838 beſchäftigten ſie ſich faſt ausſchließlich mit der Fabrikation wollener Stoffe und Tücher, ſo wie halbwollener Stoffe, und benutzen dazu größtentheils inländiſche Wollen. Ihr Geſchäft blieb immer im Zunehmen, ſo daß es ihnen möglich ward, in den lebhaften Perioden 456 Stühle und einſchließlich der Nebenarbeiten über 1000 Menſchen zu beſchäftigen.

Zur Erzielung einer gleichmäßigen Qualität der Waare ſowohl, als auch um die Muſter ihrer Erfindung ſich eine längere Zeit zu bewahren, wurde ein neues Fabrikgebäude Auguſtſtraße Nr. 69, in welchem ſowohl die Wolle ſortirt, als eine bedeutende Anzahl Webeſtühle von den größten Dimenſionen (bis $\frac{20}{4}$ breit) mit Jacquardmaſchinen verſehen, in Thätigkeit erhalten, und die Waaren mittelſt Longitudinal-Scheermaſchinen und einer hydrauliſchen Preſſe appretirt werden, ſo daß die rohe Schaafwolle in dieſen Räumen mit Ausnahme der Spinnerei, welche von mehreren inländiſchen Lohnſpinnereien beſorgt wird, von ihrer erſten Stufe bis zur Verfeinerung in dem eleganten Shawl ihre Verarbeitung erhält. Bekannt iſt der große Abſatz ihrer Fabrikate im Zollvereine und in den angrenzenden nicht zu dieſem gehörigen Ländern. Aber auch nach den großen Märkten Nord- und Süd-Amerikas ſo wie des Orients, ſind in neuerer Zeit Verſendungen derſelben mit Erfolg gemacht worden.

Ausgeſtellt war ein Sortiment von Tüchern und Shawls in verſchiedenen Größen und Zuſammenſetzungen, von $3\frac{1}{4}$ Rthlr. bis 48 Rthlr. pr. Dtzd.; ein desgl. von Chenille zu Kravatten und Shawls à $1\frac{1}{2}$ Rthlr. bis 28 Rthlr. pr. Dtzd.; verſchiedene Kleiderſtoffe $7\frac{1}{2}$ Sgr. pr. Elle; Mäntelſtoffe in Wolle (Tartan–Plaids) zu 25 Sgr. bis 1 Rthlr. pr. Elle; farbige Köper und

Kattune 3. Sgr. bis $7\frac{1}{2}$ Sgr. pr. Elle. Die Baumwollen- und Kammgarne ſind Engliſchen Urſprungs, die Streich- und Zephyrgarne aus Deutſcher Wolle und inländiſcher Spinnerei. Die Darſtellung iſt theilweiſe auf Trittſtühlen, theilweiſe auf Jacquard-Maſchiuen. Ausſteller haben das reichhaltigſte Sortiment in ähnlichen Erzeugniſſen vorgelegt und ihren guten Geſchmack in der ſolideſten Ausführung bewieſen. Bei einzelnen Fabrikaten iſt beſonders viel Fleiß und Geſchmack zu bemerken. Wir erwähnen unter dieſen hauptſächlich die Cheuille-Shawls, mit bunten Palmen, welche eine vorzügliche Geduld und Sorgfalt zur Anfertiguug erfordern uud welche den Engliſcheu und Franzöſiſchen Erzeugniſſen würdig an die Seite geſtellt werden können. Sämmtliche Preiſe ſind entſprechend, was das bedeutende Geſchäft der Ausſteller am Beſteu bekundett.

3. Guſtav Krahmer in Berlin hat ausgeſtellt: geſtreiſte Gardinen-Baſtard à 9 und 10 Sgr., Damaſte in Baumwolle $\frac{7}{4}$ breit à 20 Sgr., in Halbwolle $\frac{9}{8}$ breit à $1\frac{1}{4}$ Rthlr.; mit Manilla à 20 Sgr., halbleinen à $12\frac{1}{2}$ bis 14 Sgr., Roßhaarſtoff zu Unterröcken, verſchiedene Drill-Inlett mit Baumwolle, Leinen und Seide à 15 Sgr. bis 2 Rthlr. Alle baumwollene und wollene Kammgarne ſcheinen Engliſchen Urſprungs zu ſein und ſind in hieſiger Färberei gefärbt. Die Darſtellung der Damaſte mit Jacquard-Maſchinen, die der anderen Stoffe mit gewöhnlicher Trittvorrichtung. Sämmtliche Gegenſtände zeichnen ſich ſowohl in Güte als auch in den geſchmackvollen ſchönen Muſtern ſehr aus und ſind mehr für den Detail- als für den Engros-Verkauf beſtimmt. Die Preiſe ſind zur Qualität zufriedenſtellend.

4. Salomon Simon, in deſſen Geſchäft 200 bis 250 Arbeiter beſchäftigt werden, ſandte: halbwollene Hoſenzeuge à $12\frac{1}{2}$ Sgr., verſchiedene halbwollene Kleiderſtoffe à $7\frac{1}{2}$, 10 und 12 Sgr., $\frac{8}{4}$ halbwollene Mäntelzeuge à 20 Sgr. Baumwolle und Kammgarne ſind Engliſchen Urſprungs, das Streichgarn inländiſches Geſpinnſt, in hieſigen Färbereien gefärbt, geſchmackvolle Muſter in guter und ſolider Waare. Meiſt auf gewöhnlichem Trittſtuhle und nur der Mantelſtoff auf der Jacquard-Maſchine dargeſtellt. Die Gegenſtände ſind für den Engros-Verkauf beſtimmt und ſind deren Preiſe billig, zum Theil auch von anderen Konkurrenten höher notirt, wie dies insbeſondere bei den Hoſenzeugen der Fall iſt.

5. Joſ. Kriſchke in Berlin. Wollene Umſchlagetücher à $3\frac{1}{4}$ Rthlr. $4\frac{1}{2}$ Rthlr. p. St. aus Engliſchem, baumwollenen, Kettengarn und Deutſchem Streichſchuß, auf der Jacquard-Maſchine mit mehreren Farben lancirt, in neueren guten Muſtern, ſolid und gut dargeſtellt und für den Engros-Verkauf beſtimmt. Die Preiſe angemeſſen, wobei die zu $4\frac{1}{2}$ zu denen zu $3\frac{1}{4}$ Rthlr. p. St. mehr auf den Werth des Muſters als des Stoffes berechnet ſind.

6. S. Moßner u. Comp. in Berlin. Kleiderſtoffe in Baumwolle à 4 und $4\frac{1}{2}$ Sgr., in Halbwolle à 8 Sgr., dgl. in Tſchuſan-Roben à 4 Rthlr. p. Robe, Gardinen-Baſtard à 6 Sgr., bedruckte Stoffe zu Mö-

bel à 6 Sgr. p. Elle, als Decken 17½ Sgr. p. St., melirte Mancheſter à 5¾ Sgr. p. E., beſtehen durchgehend aus Engliſchen Geſpinnſten, in gewöhnlichen aber guten Deſſins und guter Arbeit. Die Tſchuſan-Roben ſind ſowohl im Kettdruck als in der Arbeit als gelungen anzuſehen, jedoch jetzt aus der Mode gekommen. Die Preiſe im Allgemeinen billig.

7. J. C. Hammer, deſſen Manufaktur 10 bis 15 Stühle beſchäftigt: Karirte Möbel-Zwilliche p. 50 E. 11¼ Rthlr., ¼ weißen Rouleau-Kattun p. 50 E. 9½ Rthlr., 5 E. breite dgl. ohne Preis, diverſe kouleurte Köper à 8½ bis 15 Rthlr. p. 50 E. Engliſche Geſpinnſte, hieſige Färberei und Bleicherei; Alles iſt in guter Qualität und gangbaren Sorten. Der 5 Ellen breite Kattun verdient Aufmerkſamkeit, da wohl wenige Arbeiter ein ſo gutes Fabrikat zu liefern im Stande ſind. Der Ausſteller, der die vorgelegten Gegenſtände in ſeinem Detail-Geſchäft verbraucht, giebt uns einen Beweis, wie er auf ein gutes preiswürdiges Fabrikat ſein Augenmerk hat.

8. Julius Wolff in Berlin, Baumwollene Möbel-Damaſte, nach Farbe à 9—10 Sgr.; baumwollene Bettdecken à 18—25 Rthlr. pr. Dtzd., aus Engliſchem Geſpinnſte, guten Muſtern, ſolider Arbeit und preiswürdig.

9. Marx und Weigert in Berlin. Baumwollene Hoſenzeuge à 5 bis 6½ Sgr.; halbwollene Schuhzeuge à 8—10 Sgr.; Kamlot und Kaſchmir in 3 Sorten à 8—10 Sgr.; Proben in Drap d'or und Drap d'argent à 16—20 Sgr. Engliſche Baumwolle und Kammgarne, inländiſche Goldlahne und Geſpinnſte, durchgehends auf Trittvorrichtungen dargeſtellt. Die Hoſenzeuge ſind größtentheils eigne Kompoſition, nach Ideen aus Rheinländiſchen, Franzöſiſchen und Engliſchen Muſtern, und ſind im letzteren Frühjahr mit Beifall gekauft worden. Die Kamlots ſind mehr verſuchsweiſe dargeſtellt, erreichen jedoch die Engliſchen wohl nicht ganz, obwohl die Weberei gut iſt; nur die Färberei und Appretur laſſen zu wünſchen übrig. Die Drap d'or und Drap d'argent ſind Ueberreſte eines vor Kurzem nach Rußland ausgeführten Auftrags und zeichnen ſich wegen ihrer Billigkeit aus. Die Schuhzeuge ſind gut gearbeitet, jedoch ſchon alt, und iſt kein großer Abſatz darin zu erwarten. Die Preiſe ſind angemeſſen und billiger, als bei anderen Konkurrenten. Die Ausſteller betrachten die Fabrikation dieſer Stoffe mehr als Nebengeſchäft, um in einer Zeit, wo die Fabrikation der Plüſche im Großen nicht lohnt, ihre Arbeiter zu beſchäftigen.

10. C. F. Schildknecht, welcher an 60 Arbeiter beſchäftigt: Tiſchdecken in verſchiedenen Zuſammenſetzungen; einen lancirten Schlafrock à 8 Rthlr., halbſeidene Möbel-Damaſte, Baumwollengarn, Engliſchen Urſprungs, Seide, gewöhnliche Landſeide. Die Stoffe ſind zum größten Theil in geſchmackvollen Muſtern. Die Tiſchdecke könnte beſſer ſein.

11. D. Müller in Berlin. Sechs Stück verſchiedene Möbel-Damaſte aus Engliſchem baumwollenen Garn in verſchiedenen Farbenſtellungen und Muſtern. Letztere ſind nicht ganz neu, gehören aber noch immer zu den gangbaren. Die Preiſe ſind ſo, wie ſie hier gewöhnlich geſtellt werden.

Digitized by Google

Die Preiſe ſind ſo, wie ſie hier gewöhnlich geſtellt werden. Die Weberei in den Stücken iſt gut. Die noch vorgelegte Muſterkarte enthält das Neueſte von den gewöhnlichen gangbaren Muſtern.

12. Der Baumwollwaarenfabrikant G. Löffler in der Köpnickerſtr. 118 hatte ein Stück gedruckter nankinggelben Baſtard mit geflammten Streifen (in baumwollen und leinener ſtreifiger Kette) in guter Ausführung eingeſendet.

13. C. F. Schönborn, Garnwebermeiſter in Lübben. Ein Stück Halbleinen-Bettdrillich à 15 Sgr. Schöne und gute Arbeit, im Vergleich zu ähnlichen Erzeugniſſen etwas hoch im Preiſe.

II. Erfreulich iſt es, daß auch in der Provinz Preußen, welche bisher in der Gewerbthätigkeit den mittlern und weſtlichen Gebieten des Preußiſchen Staats nicht folgen konnte, ſich die Anfänge der Buntweberei nicht ganz ohne Erfolg heimiſch gemacht haben. Auf der Ausſtellung ſind davon folgende erfreuliche Proben zu Geſichte gekommen.

14. Der Leinen- und Baumwollenwaarenfabrikant Joh. Fr. Haarbrücker, zu Elbing, beſchäftigt in ſeiner ſeit dreißig Jahren betriebenen Manufaktur fortwährend in Elbing 50, in Marienburg 30 Stühle mit bunter Arbeit und 25 in der Umgegend von Elbing mit roher Leinwand. Das leinene Garn wird theils in Elbing ſelbſt, theils in deſſen Umgegend auf Handrädern geſponnen, in der Bleichanſtalt des Fabrikanten durch Grasbleiche weiß gemacht und auch dort ächt gefärbt. Weiß und blau bunte Bettleinwand liefert Ausſteller ſeit zwanzig Jahren zu Bettbezügen, ſo wie eine Gattung weißen und eine Gattung geſtreiften Drillich zu Handtüchern und Lazarethröcken für die in der Provinz garniſonirenden Truppen. Ausgeſtellt war 1 Stück roth- und weißgeſtreifte Federleinwand, die Elle zu $9\frac{5}{6}$ Sgr.; dergleichen grau und bunt zu 9 Sgr.; 1 Stück weiß- und rothbunte Bettleinwand, die Elle zu $5\frac{2}{3}$ Sgr.; dergleichen weiß und blau zu $4\frac{1}{6}$ Sgr.; 2 Stück grau- und buntgeſtreiften Bettdrillich zu $12\frac{1}{2}$ Sgr.; ein dergleichen weiß und blau zu 8 Sgr.; 1 Stück Baumwollenzeug zu 5 Sgr.; 2 Stück geſtreifte Ginghams zu 9 Sgr. Dieſe Waaren beſtanden theils aus reinem Leinen, theils aus reiner Baumwolle, theils aus beiden gemiſcht. Bettzeuge und Ginghams von Halbleinen und Baumwolle von ſehr guter Arbeit und gangbaren Muſtern. Die Preiſe der Bettzeuge ſind bei ihrer beſonders guten Qualität angemeſſen; von den Ginghams wohl nicht niedrig.

15. Auguſt Konopacki u. Comp., Baumwoll- und Leinen-Manufaktur nebſt Bleiche und Färberei zu Engliſch-Brunn bei Elbing, in welcher zu Zeiten 120, aber fortwährend 40 Menſchen beſchäftigt werden, ſandten zwei Stück ausgezeichnet gearbeitete ſogenannte Federleinen aus Baumwolle, ſo wie ein ſehr gut gelungenes Stück Bettdrill. Beide preiswürdig. Ferner liegen vor: 2 Stück Parchend, wovon das eine roh, das andere gebleicht iſt, ebenfalls in der Arbeit vollkommen gelungen und nur im Preiſe etwas hoch.

16. Der Kaufmann und Baumwollenwaarenfabrikant E. H. Kamke, zu Königsberg, ſandte 8 Stück karirtes und geſtreiftes Baumwollenzeug von 4 bis 6 Sgr. die Elle, baumwollene Shawls und baumwollene Strickgarne aus Engliſchem Baumwollen-Garn, gut gearbeitet, in kurrenten, wenn auch nicht neuen Muſtern. Die Fabrikate ſcheinen mehr für des Ausſtellers Abſatz im Kleinen beſtimmt zu ſein, und iſt es nicht zu verkennen, daß der Ausſteller mit Mühe und Fleiß arbeitet. Die Preiſe angemeſſen, obwohl ſolche von größeren Fabrikanten vielleicht billiger geſtellt werden können.

III. Schleſiens Gewerbfleiß hat ſich im ſüdlichen Theile des Gebirges in den großen Fabrikdörfern Langenbielau und Wüſtegiersdorf, in der Stadt Reichenbach und Umgegend mit Energie und glücklichem Erfolge der Bunt- und Kunſtweberei in baumwollenen und gemiſchten Waaren zugewendet. Es ſind in dieſem Artikel 8 Ausſteller von Langenbielau, Reichenbach, Sagan und Gnadenberg aufgetreten:

17. Gebrüder Hilbert in Langenbielau. Verſchiedene Damaſte, Drell und Kanevas, mit Baumwolle, Leinen und Seide gemiſcht, in ſchönen geſchmackvollen Muſtern und Ausführung in grau und braun. Die Preiſe zwar etwas hoch, jedoch den Stoffen entſprechend, zumal ſolche neu und der Mode unterworfen, auch nicht Konſumtions-Gegenſtände für Jedermann ſind. Der Damaſt-Drell (eigentlich wirklicher Damaſt) iſt eine ſchöne Waare, nur könnte man dem Muſter nachſagen, daß es in einzelnen Stellen nicht Schwung genug hat. Ausſteller geben einen erfreulichen Beweis der Fortſchritte in den Leiſtungen von Langenbielau.

18. Die Leinen- und Baumwollwaarenfabrikanten Wilhelm und Friedrich Dierig, Firma Chriſtian Dierig, zu Langenbielau, haben in jener Gegend zuerſt die Manufaktur der Jacquard-Drills, ſo wie der von Leinen und Seide geſtreiften Möbelſtoffe und Bettdrille eingeführt. Die für die Ausſtellung beſtimmten Zeuge waren zum Glück ſchon ausgeführt, als die traurigen Vorfälle im Frühjahr 1844 die Zertrümmerung der Jacquardſtühle der Ausſteller herbeiführten. Ausgeſtellt waren Jacquard-Drills grau und weiß mit Leinen geſtreift, lila und grau geſtreift; Jacquard-Drill aus Seide mit Leinen für Möbelbezüge; Möbelſtoff à la Amiens von Seide mit gezwirnter Baumwolle façonnirt und geſtreift; ächt karmoiſin ſeidener und rein leinener Drill zu Bettzeug; ächt karmoiſin ſeidener und rein leinener Inlett mit Atlas-Streifen; ächt karmoiſin ſeidener und rein leinener Drillich. In den halbſeidenen Möbel-Damaſten ſind die Muſter ausgezeichnet an geſchmackvoller Erfindung, die Ausführung in jeder Beziehung vollkommen. Die Bettdrille mit ſeidenen Streifen ſind ſehr ſchöne Waare. Dieſe Ausſtellung iſt die vorzüglichſte aus Langenbielau. Das bei dem obenſtehenden Ausſteller Geſagte iſt mit dem Beifügen zu wiederholen, daß dieſe Erzeugniſſe noch mannichfaltiger ſich darſtellten. Ausſteller wurden durch die Beſtellungen Ihrer Königlichen Hoheit der Frau Prinzeſſin von Preußen und Ihro Durch-

Digitized by Google

laucht der Frau Fürſtin von Liegnitz, ſo wie durch die Ankäufe der Franzöſiſchen Regierungskommiſſarien erfreut.

19. Hilbert u. Andritzki in Langenbielau. Verſchiedene Kleiderſtoffe zu $4\frac{1}{2}$ bis $5\frac{1}{4}$ Sgr. Verſchiedene baumwollene Hoſenzeuge zu $5\frac{1}{4}$ bis $7\frac{1}{2}$ Sgr., aus Engliſchem baumwollenen Geſpinnſt und guter ſolider Arbeit, auch vollkommen preiswürdig.

20. J. G. Völkel in Langenbielau, halbleinene Drilliche zu 8 Sgr., Schachwitzzeug zu $4\frac{1}{2}$ Sgr., Ginghams zu $3\frac{1}{4}$ bis $3\frac{3}{4}$ Sgr., Bettdecken, $1\frac{1}{12}$ Rthlr. pr. Stück, Damaſt-Tücher, $8\frac{3}{4}$ Sgr. bis $1\frac{1}{3}$ Rthlr. pr. Tuch zeichnen ſich in Qualität und Muſter aus und ſind vollkommen preiswürdig. Die Ginghams ſind insbeſondere ein gelungenes Fabrikat und von einer Qualität, die man bisher in der Regel unter den Langenbielauer Fabrikaten nicht fand.

21. Franz Auſt, in Langenbielau, einige baumwollene Stoffe zu 5 bis 6 Sgr. von kurrenten, gut gearbeiteten Muſtern und angemeſſenen Preiſen.

22. P. S. Pokorny in Reichenbach. Verſchiedene baumwollene und halbleinene Inlette und Züchenzeuge zu 5 bis 12 Sgr. Baumwollene Frangentücher zu $2\frac{1}{2}$ Rthlr. bis $4\frac{1}{2}$ Rthlr., aus Engliſchem Baumwollen- und Schleſiſchem Leinen-Garn dargeſtellt, in ſolider Arbeit und gewöhnlichen Muſtern; vollkommen preiswürdig.

23. Der Fabrikant H. E. Bartram zu Gnadenberg im Reg.-Bez. Liegnitz, deſſen Geſchäft, wiewohl die Neigung des Publikums zu leichterer Waare den ſchweren Bettzeugen ungünſtig iſt, immer mit mehreren Stühlen arbeitet, hat 2 Sorten Bettdrillich die Elle zu 18 und 17 Sgr. und 53 Ellen Inlettleinewand, aus Elberfelder Rothgarn und Schleſiſchem Leinengarn gewebt, eingeſendet. Die Sachen ſind ſchön und dem Preiſe angemeſſen.

24. Friedr. Herrmann in Sagan, ein Stück bunt geſtreifter Bettdrill zu 8 Sgr. In zwar nicht ganz ſchwerer, aber doch recht guter Arbeit und ſehr billigen Preiſen.

Gewiß kann es nur gewünſcht werden, daß in dieſer ſo gewerbfleißigen Provinz, wo die Leineninduſtrie alle ihr bisher gewidmeten Kräfte nicht mehr lohnend zu beſchäftigen vermag, die in Langenbielau und Reichenbach ſo erfreulich begonnenen Zweige ſich weiter verarbeiten.

IV. Aus der Provinz Sachſen ſind Erzeugniſſe der Buntweberei von Mühlhauſen, Erfurt und Nauenburg eingeſendet.

25. Die Baumwollwaarenfabrikanten Reichenbach und Bader zu Mühlhauſen arbeiten mit 18 Stühlen, darunter 3 Jacquards, 3 Grundmaſchinen und 4 Kontre-Märſche; auf den übrigen werden Ginghams und Bettzeuge gewebt. Ausgeſtellt waren Jacquard-Kleiderzeuge à $6\frac{1}{3}$ Sgr. die Elle, aus Engliſchem Baumwollengarn, im gewöhnlichen Geſchmack; zum Abſatz für das geringere Publikum und hinſichtlich der Muſter dieſem Zwecke entſprechend.

Digitized by Google

26. Die ſchon oben erwähnten Lucius und Comp., in Erfurt. Halbwollene, halbleinene und ganzleinene Hoſenzeuge à 10 bis 16 Sgr., Serge de Berry à 32 Sgr., halbwollene Kleiderſtoffe à 11 und 12 Sgr., halbſeidene, halbwollene Möbel-Damaſte à 15 bis 30 Sgr., Schuhzeuge à 13 bis 15 Sgr., wollene Mäntelſtoffe für Damen à 16 bis 25 Sgr., halbleinene Bettdrill à 16 Sgr. Theilweiſe aus Engliſchem, theilweiſe aus Deutſchem Geſpinnſt. Die Hoſenzeuge ausgezeichnet ſchön, gut gearbeitet und preiswürdig. Die Kleiderzeuge bieten ganz beſonders geſchmackvolle Muſter und vortrefflich gewählte Zuſammenſtellungen der Farben dar. Bei den Möbeldamaſten ſind die Muſter im neueren, guten Geſchmack; die Farben gut, mit Ausnahme des Hellblau, dem es an Feuer fehlt; die Weberei bei den theueren Stücken ohne Tadel, bei einigen geringeren iſt durch Anwendung von unreinem Wollenſchußgarn dem Anſehen etwas geſchadet. Die Schuhzeuge nicht hervorragend; die Mantelſtoffe enthalten recht geſchmackvolle Muſter; halbleinene Köper und leinene Atlasdrell ſind zwei ſchöne Stücke Waare. Ein Theil der Stoffe iſt mit Jacquard-Maſchinen, ein anderer Theil mit Trittvorrichtungen, auch ein Theil mit mechaniſchen Webeſtühlen gewebt.

27. C. Wiegand, in Erfurt, halbwollene Damaſte à 12 Sgr., Kleiderſtoffe in Halbwolle à $7\frac{1}{4}$ Sgr., verſchiedene baumwollene Tücher, eine Doppel-Damaſt-Decke in guten und modernen Muſtern, ſolider und preiswürdiger Arbeit. Die Doppeldecke verdient eine beſondere Aufmerkſamkeit, ſie bietet auf jeder Seite andere Muſter in verſchiedenen Farben und iſt mit vielem Fleiß gearbeitet.

28. Traugott Friſche, in Naumburg. Baumwollenes Hoſenzeug à 6 Sgr., halbleinenes Handtücherzeug à $5\frac{1}{2}$ Sgr., von guten Muſtern, ſolider Arbeit und auch preiswürdig.

V. In der Preußiſchen Rheinprovinz ſind zwei Hauptlandſchaften für die Weberei bunter und gemuſterter baumwollener und halbwollener Waaren zu unterſcheiden.

Im Bergiſchen, beſonders in Elberfeld und Umgegend hatte ſich ſeit alter Zeit, von den Leinen- und Bandmanufakturen ausgehend, die Weberei glatter bunter Zeuge, als Siamoiſen und Ginghams ausgebildet, welche in neuerer Zeit zu den gemuſterten halbſeidenen und halbwollenen Zeugen und Tüchern übergegangen iſt. Noch jetzt werden glatte rothe Waaren jener Art Zeuge für Möbel, Schürzen, Halstücher, Schnupftücher, Bettüberzüge ꝛc. in der dortigen Gegend gewebt, welche indeſſen nur einen unbedeutenden Theil der dort in ſo großer Menge gefärbten Rothgarne verbrauchen. Das eigentlich jetzt ſchwunghaft betriebene Geſchäft erſtreckt ſich aber auf Modeartikel, bei welchen die Baumwolle kaum mehr als Hauptſtoff angeſehen werden kann; wenn auch zu den Ketten der halbwollenen Stoffe gewöhnlich feine gezwirnte Baumwollgarne (dem Gewichte nach ein geringes Quantum) genommen werden. Zu den halbſeidenen Sachen wird in der Regel Seide zur

Kette und Baumwolle — hauptſächlich in den ſogenannten Modefarben, braun, blau, grau, in den mannichfaltigſten Nüancen — zum Einſchlag genommen. Von halbwollenen Zeugen werden im Bergiſchen hauptſächlich Damaſt-Möbelzeuge, Weſtenzeuge, Shawls, Tücher und weibliche Kleiderzeuge gemacht. Dieſe Weberei wird vorherrſchend mit Jacquardſtühlen bewirkt; Maſchinenweberei iſt auf dieſe Artikel noch nicht angewendet. Dieſer Gewerbzweig hat ſich zwar vom Wupperthal auch nach Mettmann und einigen Orten der Umgegend verpflanzt, wird aber in ſeinem Umfange von der nun zu betrachtenden Manufaktur des linken Rheinufers in bunten baumwollenen und gemiſchten Waaren übertroffen.

Seit älteſter Zeit waren in der zu Jülich und Geldern gehörigen Gegend von Gladbach und Vierſen der Flachsbau und die Leinenweberei in den feineren und feinſten Gattungen, ſowie in Leinendamaſten heimiſch, deren Erzeugniſſe meiſt nach den Niederlanden zur Bleiche gingen und unter dem Namen Harlemer Leinen in den Handel kamen; die Zahl der in der Umgegend jener beiden Städte damit beſchäftigten Stühle ſoll 10000 geweſen ſein. Nachdem 1794 dieſe Landſchaft mit Frankreich vereinigt und die Franzöſiſche Zolllinie an den Rhein gelegt war, wodurch der Abſatz von Baumwollwaaren nach Frankreich zu begünſtigt war, legten 1798 einige Elberfelder Häuſer in Gladbach Faktoreien an, welche halbleinene mit Baumwolle gemiſchte Waaren, beſonders Friesborten, zu Matroſenhemden beſtimmt, dann auch ganz baumwollene, Siamoiſen zu Kleider und Möbelbezügen weben ließen. Die bunten Garne wurden anfänglich von Elberfeld bezogen. Zu Anfang des Jahrhunderts entſtanden eigene Färbereien und gegen 1802 die erſte Spinnerei in Gladbach. Von den Siamoiſen ging man zu den feinen Gattungen bunter Waaren, Ginghams und Baumwollentüchern über und ſeit 1819 begann man auch geköperte Hoſenzeuge, Nankings, zuerſt einfarbig, nachher bunt zu weben. Erſt gegen 1824 begann die Weberei der gemuſterten und ſchweren Hoſenzeuge und ſeit 1840 ging man zu den mit Wolle gemiſchten Hoſenzeugen, den ſogenannten Bukskins über; um dieſelbe Zeit begann man auch die dicken gerauheten Zeuge, Biber und Kalmuck zu weben. Die Barchendmanufaktur iſt in der Gladbacher Gegend nicht nennenswerth, ſie iſt mehr bei Mörs zu Hauſe. Jene baumwollenen, ſo wie auch der bei weitem größere Theil der halbwollenen Hoſenzeuge wird mit gewöhnlichen Stühlen, bei welchen die Muſter durch die Kammgeräthſchaften hervorgebracht werden, erzeugt; Jacquardſtühle ſind nur etwa 700 meiſt auf halbwollene und halbſeidene Kleiderzeuge im Betriebe: Hoſenzeuge werden dagegen auch viel auf ſogenannten Kamm-Maſchinen hergeſtellt.

Bei weitem die Hauptſache bilden die bloß baumwollenen geköperten Waaren, Hoſen- und Rockzeuge, welche allein im Kreiſe Gladbach und deſſen unmittelbare Umgebung 9600 Stühle beſchäftigen; Ginghams, Siamoiſen und andere glatte Waaren 1500, nächſtdem folgen Biber und Kalmuck mit 800, endlich auf halbwollenen Buckskin 2000, und auf halbſeidene Waaren

Digitized by Google

750 Stühle; im Kreiſe Gladbach allein werden 80 nennenswerthe Färbereien betrieben, welche weit mehr auf Baumwollengarne — beſonders in den Modefarben — wie auf Wolle betrieben werden; nur die Biber und Kalmucks, auch einige Hoſenzeuge, werden im Stück gefärbt.

Gladbach iſt vermöge ſeiner günſtigen Lage in der Mitte des geſammten Induſtriebezirkes ſeit jeher der Zentralpunkt des gewerblichen Verkehrs der Gegend geweſen. Außerdem daß alle Anſtalten und Inſtitute, welche ein gemeinſames Intereſſe für den Induſtriebezirk haben, daſelbſt beſtehen, als: Handelskammer, Fabrikengericht, Steueramt, Poſtamt, Appretiranſtalt u. ſ. w. befinden ſich daſelbſt auch die meiſten Garnſpinnereien, Färbereien und Rohſtofflager, welche die Fabriken der Gegend verſehen. Verzweigt hat ſich dieſe Induſtrie nach den benachbarten Kreiſen Kempen, Grevenbroich und Erkelenz; in neueſter Zeit ſind ſelbſt in Randerath im Kreiſe Geilenkirchen, in den Kreiſen Heiesberg und Neuß, Fabriken für ſolche gemiſchte Waaren entſtanden.

29. J. C. van der Beeck, in Elberfeld. Ein Muſter-Sortiment von 330 Stück Tüchern, in Miſchungen aus Baumwolle, Seide und Wolle, geben eine ſchöne Ueberſicht der verſchiedenen Arten ihrer Fabrikate. Wenn wir ſchon nach dem allgemeinen Rufe des Ausſtellers, der als einer der bedeutendſten Fabrikanten ſeines Geſchäftszweiges in der merkantiliſchen Welt bekannt iſt, Gutes vorausſehen konnten, ſo können wir das um ſo mehr aus dem Eingeſandten ſelbſt bekunden. Sowohl Muſter als Ausführung ſind gelungen und die Preiſe vollkommen zufriedenſtellend. Der Ausſteller hat nachträglich zur Ausſtellung gebracht: Ein Sortiment halbwollener Kleider- und Mäntelſtoffe, in ſehr ſchönen Farben-Zuſammenſetzungen, von guter Arbeit und billigen Preiſen. Ferner überlieferte derſelbe: Ein Sortiment halbwollener, theilweiſe mit Seide brochirter Tücher, in ganz neuen, für das Frühjahr von 1845 beſtimmten anſprechenden Deſſins, und die bei ihren billigen Preiſen ein erſprießliches Geſchäft erwarten laſſen. Dieſe vorgelegten Tücher hat jedoch der Ausſteller in ſeinem Intereſſe gehalten nicht ausgeſtellt liegen zu laſſen, weil derſelbe ſeine neuen Muſter nicht der allgemeinen Nachahmung preisgeben wollte. — Der Ausſteller zeigt ferner ein Exemplar eines ſogenannten Kaſchemir-Shawls, 13½ Rthlr. pro Stück. Es iſt erfreulich, daß inländiſche Fabrikanten, unter denen die Elberfelder an der Spitze ſtehen, es ſich zur Aufgabe gemacht haben, dieſen ſo ſehr wichtigen Fabrikationszweig (die Fabrikation der Kaſchemir-Shawls), mit dem Frankreich ein Weltgeſchäft macht, einzuführen, und wir glauben, daß Ausdauer bald dahin führen wird, ein tadelfreies Fabrikat zu liefern. Der erwähnte Shawl aus reiner Wolle im Schuß iſt im Preiſe niedrig, die Arbeit großentheils gelungen, insbeſondere wenn man dieſelbe als erſte Leiſtung betrachtet.

30. C. Schorr und Mebus, in Straßerhoff, bei Burſcheid (Kreiſes Solingen), 2 Stück Schürzenzeuge, à 6¼ und 8¼ Sgr., 1 Stück Damaſt

à 5¾ Sgr. Aus Engliſchem baumwollenen Garn in guten, aber gewöhnlichen Muſtern, von etwas leichter Arbeit, aber vollkommen preiswürdig.

31. Gebr. Richartz, in Burſcheid. Verſchiedene baumwollene Gewebe zu Kleidern und Bettbezügen à 5½ bis 5¾ Sgr.; baumwollene Tücher von verſchiedenen Größen und Sorten, à 3⅔ bis 10 Sgr. pro Stück. Die Ginghams in den Muſtern für den Bedarf des Landvolkes, wozu ſie wohl einzig beſtimmt, genügend. Die Taſchentücher in guten Muſtern zu angemeſſenem Preiſe.

32. Joh. Urbahn, in Burſcheid. Baumwollene und halbleinene Hoſenzeuge à 5¼ bis 6 Sgr.; baumwollene und halbwollene Weſtenſtoffe à 5 bis 8 Sgr.; von guter Arbeit, wenn auch in älteren Muſtern (insbeſondere bei den Beinkleiderzeugen) und preiswürdig.

33. Pferdmenges und Kleinjung, in Vierſen, ein ſeit etwa 12 Jahren beſtehendes Haus, welches gegen 200 Stühle beſchäftigt. Ein Sortiment halbwollener, halbleinener und baumwollener Hoſenzeuge aus Engliſchem baumwollenen und leinenen Garn und Deutſchem Streichgarn in guten, größtentheils neuen Muſtern, ſolider Arbeit und angemeſſenen, billigen Preiſen. Die Ausſteller ſind dafür bekannt, daß ſie in leinenen Hoſenzeugen beſonders Gelungenes liefern, eben ſo, daß ſie in Beziehung auf Muſter ſtets was Neues darbieten.

34. Appretur-Anſtalt des Kreiſes Gladbach. Ein Sortiment rohgearbeiteter und appretirter Stoffe in Baumwolle, Halbwolle und Halbſeide. Bei angemeſſenen, billigen Preiſen ausgezeichnete Leiſtungen. Dieſe mit kräftiger Beihülfe des Königlich Preußiſchen Gewerbe-Departements ins Leben gerufene Anſtalt hat ſchon viel dazu beigetragen, nicht nur den Ruf der Gladbacher Fabrikate zu erhöhen, ſondern auch ganz neue Fabrikzweige hervorzurufen. Es iſt deshalb ſehr wünſchenswerth, daß ähnliche Anſtalten ſich in allen Fabrikſtädten, welche gleiche Erzeugniſſe liefern, bilden mögen.

35. M. Lamberts und May, in Gladbach, bedeutendes Haus, welches ſeit etwa 20 Jahren unter der jetzigen Firma in gemiſchten Waaren arbeitet und gegen 350 Stühle beſchäftigt, baumwollene, halbwollene und ganzwollene Hoſenzeuge à 3½—20 Sgr.; halbſeidene Kleiderzeuge à 10½ bis 12 Sgr. pro Elle. Die Hoſenzeuge ſind ſolide und gut, die Kleiderzeuge in geſchmackvollen Muſtern, eine anſprechende und preiswürdige Waare.

36. Bölling und Funke, in Gladbach, arbeiten ſeit 6 bis 8 Jahren, gegen 150 Stühle. Halbſeidene Kleiderſtoffe und Battiſte à 8½—23 Sgr. pro Elle, Kaſchemir-Weſten à 28—30, baumwollene und halbwollene Hoſenzeuge à 5¼ bis 14 Sgr. Die Kleiderſtoffe bieten geſchmackvolle, gefällige Muſter und ſaubere Arbeit dar. Weſtenſtoffe mit Geſchmack, gut gearbeitet, preiswürdig, im neueſten Geſchmack; Hoſenzeuge in gängigen Muſtern und zu angemeſſenen Preiſen.

37. Gebr. Pferdmenges, in Gladbach, fabriziren unter der jetzigen Firma gemiſchte Waaren ſeit etwa 20 Jahren mit etwa 300 Stühlen. Halb-

ſeidene Kleiderzeuge à 10—13½ Sgr., halbſeidene Satin noir à 34 Sgr., wollene Laſting, halbwollene und baumwollene Rock- und Hoſenzeuge, ſind theilweiſe mit Trittvorrichtungen, theilweiſe auf Jacquard-Maſchinen in neuen geſchmackvollen Muſtern und guter Arbeit dargeſtellt. Die Preiſe ſtimmen mit denen der anderen Ausſteller dortiger Gegend. Die Hoſenzeuge ſind zwar etwas theurer, jedoch wohl auch etwas beſſer, was die bekannten Leiſtungen der Ausſteller gewiß rechtfertigen.

38. Gebr. Croon, in Gladbach, ein Sortiment verſchiedener baumwollener Hoſenzeuge, ſchön und ſolide gearbeitet und preiswürdig, beſchäftigen auf dieſen Artikel gegen 100 Stühle. Das Geſchäft beſteht etwa 25, die Zeugfabrikation 10 Jahr.

39. Wilh. Prinzen, in Gladbach, arbeitet ſeit etwa 25 Jahren in gemiſchten Waaren mit etwa 350 Stühlen. Verſchiedene baumwollene, halbſeidene und halbwollene Stoffe zu Tüchern und Kleidern, halbwollene und baumwollene Hoſenzeuge, baumwollene Hoſenzeuge mit Gummi elaſtikum. Dieſe Stoffe ſind im Muſter und Arbeit als gelungen zu betrachten. Die Hoſenzeuge mit Gummi elaſtikum, die der Ausſteller zuerſt einführte, haben bei ihrem Erſcheinen vor zwei Jahren ein ſehr begehrtes Fabrikat abgegeben. Jetzt iſt dies weniger der Fall.

40. Gebr. Stein, in Rheydt, jüngere Fabrikanten, welche ſeit 12 bis 15 Jahren in gemiſchten Waaren über 120 Stühle beſchäftigen. Halbleinene, halbwollene und ganz baumwollene Hoſenzeuge à 6½—15 Sgr. Aus Engliſcher Baumwolle und Deutſchem Streichgeſpinnſt, in guten, neuen Muſtern und ſolider Arbeit, auch preiswürdig.

41. J. P. und F. W. Camphauſen, in Rheydt, junge thätige Unternehmer, welche gegen 350 Stühle beſchäftigen. Baumwollene und halbwollene Hoſenzeuge à 3¾—15 Sgr. Dargeſtellt aus baumwollenem Engliſchen Garne und Deutſchem Streichgarne. Die ausgelegten Stücke geben eines der ſchönſten Sortimente unter den vorliegenden Hoſenzeugen, und zeichnen ſich durch geſchmackvolle Ausführung der Muſter, wie durch Solidität der Waare aus. Die Preiſe ſind billig und wohl geeignet, das umfangreiche Geſchäft zu unterhalten.

42. Gebr. Moras, in Odenkirchen, die Firma beſteht ſeit etwa 10 Jahren; 250 Stühle. Halbwollene Hoſenzeuge à 13 Sgr. pro Elle. In guten Muſtern, von guter Arbeit und zufriedenſtellenden Preiſen.

43. Gebr. Pungs, in Odenkirchen, beſtehen auch ſeit etwa 15 Jahren, gegen 250 Stühle. Halbwollene Hoſenzeuge à 16—22½ Sgr.; Kaſchemir-Weſten 2 Rthlr. pro Elle mit 25 pCt. Rabatt. Die Hoſenzeuge ſind von guten Muſtern und dauerhafter Arbeit; die Weſtenzeuge gefällig in den Muſtern, aus ſchönem Geſpinnſt nnd ſchöner Weberei; die Preiſe billig. Ausſteller haben überhaupt den Ruf tüchtiger Leiſtungen.

Im Allgemeinen gewährt dieſe Gladbacher Induſtrie einen erfreulichen Anblick: in einem kräftigen, unermüdlichen Aufſtreben begriffen, wendet ſie

Digitized by Google

ſich den Artikeln zu, welche das Bedürfniß der Zeit erfordert und welche eine Zukunft verſprechen. Die alte Leinen-Induſtrie iſt faſt ganz eingegangen; als Ueberreſt derſelben beſtehen noch einige Damaſtwebereien in Gladbach und Burgwaldniel und eine Leinenwaarenfabrik mit etwa 50 Stühlen in Vierſen; der Flachsbau, welcher hauptſächlich in Kempen, Loblierich und Eskolenz ſeinen Sitz hatte, nahm mit jenem einheimiſchen Verbrauch des Spinnſtoffes ſehr ab. Der Verdienſt bei den neuen Zweigen iſt aber, beſonders für die in den Modewaaren arbeitenden Weber, viel erheblicher wie er je in älterer Zeit geweſen iſt.

Der Abſatz der Gladbacher Hoſenzeuge begann damit, an die Stelle der im Zollverein eingeführten Britiſchen Hoſenzeuge zu treten; dieſe letzteren haben zwar, beſonders in den feineren Sorten noch ſtarken Abſatz im Verein, jedoch ſind die Gladbacher Erzeugniſſe beſonders in den ordinären Sorten in ſtarkem Zunehmen. Seit einem Jahre hat man in der Gladbacher Gegend auch mit Glück angefangen, die halbwollenen Buckskins nach Nord- und Südamerika zu exportiren. Wir können demnach nur wünſchen, daß dieſer Gewerbfleiß auf dem betretenen Wege rüſtig fortſchreiten möge.

VI. Auch in Weſtfalen hat ſich die Weberei bunter baumwollener und halbleinener Waaren, geſtützt auf die ſeit alter Zeit dort heimiſche Leinenweberei, erhalten und ausgedehnt. Dieſelbe erſtreckt ſich hauptſächlich auf Bettbrille und Barchent, etwas Ginghamweberei und Hoſenbrille kommen hinzu. Der drei Manufakturen von Bochold, welche auch einige geſtreifte und farbige Waare eingeliefert hatten, haben wir ſchon unter den weißen Waaren erwähnt; außerdem waren Warendorf, Stromberg und Beckum vertreten, wovon die erſte Stadt bei weitem die wichtigſte für dieſen Zweig und inſofern als deſſen Mittelpunkt betrachtet werden kann, weil die dortige Brecklſche Bleiche, Färberei und Appreturanſtalt, wenngleich hauptſächlich für Leinenwaaren beſtimmt, doch auch den Baumwollwaaren wichtige Dienſte leiſtet. Für die Fabrikation der Bettbühren hat Warendorf ein Schauamt, beſtehend aus zwei vereideten Meiſtern und einem Sekretär, welche jedes Stück prüfen und nach fehlerloſem Befund richtiger Länge und Breite mit einem Stempel verſehen. Die Breite bei dieſer Waare iſt immer gleich; die Länge wechſelt bei einem ein- und zweiſchläfrigen Bett: erſteres hält $10\frac{3}{4}$ Berl. Ellen und letzteres 14 Berl. Ellen; die Kiſſen immer 5 bis 6 aus einer Bettbühre; zu den Ketten wird meiſt einheimiſches Flachsgarn, zum Einſchuß Baumwollgarn genommen:

44. J. H. Schwerbrock, Spinnereibeſitzer und Baumwollwaarenfabrikant zu Warendorf, deſſen Mule-Spinnerei ſchon oben erwähnt iſt, treibt mit 53 Stühlen Weberei; es werden außer dem eigenen Geſpinnſt noch etwa 150 Pfund Engliſches Garn wöchentlich, und zur Hälfte des Ganzen einheimiſches Leinengarn verbraucht. Ausgeſtellt waren 7 Stück Bettbüren $\frac{5}{4}$ Elle breit, 14 Elle lang mit indigoblauen und türkiſchrothen Streifen.

von $2\frac{1}{4}$ bis $5\frac{5}{6}$ Rthlr. das Stück; 5 Coupons baumwollene Hoſendrille mit ächt Blau, $\frac{9}{8}$ breit von $6\frac{3}{4}$ bis $7\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle; 2 Coupons Bettdrill mit Blau und Roth $\frac{11}{8}$ breit zu 8 und 10 Sgr. die Elle; 1 Stück Siamoiſen mit Roth $1\frac{3}{8}$ breit zu $5\frac{1}{4}$ Sgr.; 3 Stück Ginghams $\frac{6}{4}$ breit, mit Blau, Roth und Köper von $4\frac{1}{4}$ bis $5\frac{1}{4}$ Sgr. die Elle, 2 Stück weiß doppelt und Atlas-Barchent, $\frac{9}{8}$ und $\frac{6}{4}$ breit, $31\frac{1}{2}$ und $11\frac{1}{2}$ Elle lang zu $4\frac{5}{6}$ und $3\frac{2}{3}$ Rthlr. das Stück. Gute und gängige Waare mit zufriedenſtellenden Preiſen.

45. Heinrich Nachtigalle, daſelbſt, welcher in ſeiner Manufaktur durchſchnittlich fortwährend 12 Arbeiter beſchäftigt, ſandte 1 Stück Atlas-Barchent 100 Ellen lang zu $43\frac{1}{3}$ Rthlr. und 1 Stück halbleinen Bettbühren ebenſo zu $36\frac{2}{3}$ Rthlr. Ausgezeichnet ſchwere und gute Arbeit.

In Beckum, etwa 3 Meilen ſüdlich von Warendorf wird die Weberei von Bett-Matratzen- und Beinkleiderdrill mit 20 Stühlen betrieben: Dieſelbe gewährt dem Ort unter Anderem auch den Vortheil, die Leinenſpinner-Arbeit noch in einigem Abſatze zu erhalten. Ausgeſtellt hatten:

46. Der Drellfabrikant Heinrich Kaiſer daſelbſt: Bett- und Matratzendrill zu 7 Sgr., Beinkleiderdrill aus Halbleinen (Baumwolle mit Leinen-Einſchlag) 7 Sgr. die Elle.

47. Der Drillfabrikant Dieninghaus, in Bekum, welcher 5 Stühle beſchäftigt, hatte ein Stück Bett- und Matratzendrill, $1\frac{1}{4}$ Elle breit, die Kette von Baumwolle, der Einſchuß von Leinengarn, weiß und blau geſtreift, und ein Stück Beinkleiderdrill ganz Leinen blau in blau geſtreift, beide zu 8 Sgr. die Elle ausgeſtellt; gute Arbeit, gewöhnliche Deſſins und preiswürdig.

VI. Das Königreich Sachſen enthält in der Chemnitzer Gegend eine Buntweberei, welche nächſt der Niederrheiniſchen, und wenn von dieſer das jetzt ſo bedeutende Geſchäft in Halbſeidenwaaren abgezogen wird, auch neben ihr die erſte des Zollvereins iſt. Erfindſamer Gewerbfleiß in Anwendung der Jacquards, Aufmerkſamkeit in der Auswahl und Ausführung der Muſter haben ſie in den Stand geſetzt, den Anforderungen des Zeitgeſchmackes zu folgen und die bedeutende Zahl der ihr gewidmeten Stühle unausgeſetzt zu beſchäftigen. Mit großer Geſchicklichkeit haben die Chemnitzer Weber, die mühſame Ausführung vollendeter Damaſtarbeiten verbreitend, lebendige und gefällige Darſtellung mit Wohlfeilheit, welche dieſen Artikeln allein praktiſche Bedeutung zu gewähren vermag, zu verbinden gewußt und ihren Erzeugniſſen den Abſatz erhalten. Wenn auch in Folge der Amerikaniſchen Kryſis im überſeeiſchen Abſatz Beſchränkung eintrat, ſo iſt dafür Erſatz in dem zunehmenden Verbrauch von damaſſirten baumwollenen und halbbaumwollenen Möbelſtoffen, Poil de chèvre und anderer verwandter Artikel für den innern Verbrauch des Zollvereins gefunden. Außer dieſen Erzeugniſſen der Kunſtweberei, wird auch die Weberei glatter, buntkarirter und geſtreifter Baumwollenzeuge für den Export betrieben. Von beiden Zweigen war die Ausſtellung beſchickt.

Digitized by Google

Außer Chemnitz ſind Glauchau und Merann, wo mehr die halbwollenen und zu druckenden Stoffe gewebt werden, Hauptſitze dieſer Induſtrie. Es werden dort namentlich wichtige Meßartikel geliefert. Die Geſammtzahl der größeren Fabrikgeſchäfte für baumwollene Buntweberei wird im Staatshandbuch für das Königreich für 1845 auf 93 angegeben. In neueſter Zeit hat die Manufaktur der kammwollenen und gemiſchten Modezeuge ſehr zugenommen, auf welche denn zum Theil auch die Buntdruckerei Anwendung erhält. Die Zahl der mit der Weberei dieſer Zeuge beſchäftigten Stühle dürfte auf 3 bis 4000 anzunehmen ſein: größere Fabrikgeſchäfte in dieſen Artikeln beſtanden 1843 etwa 66.

48. Der Leinen- und Baumwollwaarenfabrikant Karl Thomaſchke, zu Bautzen, deſſen altbegründetes ſolides Geſchäft vorzugsweiſe auf die Ausfuhr der Oberlauſitzer Erzeugniſſe gerichtet iſt, hatte ein Stück Matizados, 72 Ellen lang, mit Karos aus Baumwollengarn mit Glanzappretur zu 6 Rthlrn.; ein Stück halbleinen Battiſt $\frac{3}{4}$ breit, 32 Ellen lang, klein karirt zu $5\frac{2}{3}$ Rthlrn., ein Stück desgleichen weißbodig in verſchiedenen Farben karirt zu demſelben Preiſe ausgeſtellt; das Weiße in den Muſtern aus gutem leinenen Maſchinengeſpinnſt, das buntfarbige beſter Mediotwiſt Nr. 40. Dieſe Waaren von gewöhnlichen guten Muſtern, ſolider Arbeit und zufriedenſtellenden Preiſen zählten zu den vorzugsweiſe für den überſeeiſchen Bedarf gewebten Gattungen. Ausſteller gehört zu den bewährteſten Veteranen der Sächſiſchen Induſtrie.

49. Aus Krimmitſchau hatten die Gebrüder Oehler, ein ſchon altes und bedeutendes Haus, welches hauptſächlich in Lamas, Mäntelſtoffen und andern Herbſtartikeln arbeitet und im Jahre 1835 zuerſt die Lamaſtoffe auf die Leipziger Meſſe gebracht hat, die oben bei der Wolle erwähnten Stoffe, und

50. Kaufmann u. Sohn, in Krimmitſchau, halbwollene Kaſſinet à $27\frac{1}{2}$ Sgr., Jacquard-Paletot à $1\frac{5}{12}$ Rthlr. eingeſandt. Der Kaſſinet iſt ein ganz ausgezeichnetes Fabrikat und ſehr zu loben; der Paletotſtoff (ſ. oben S. 167) wird als gut gearbeitet angeführt. Die Preiſe ſind angemeſſen.

51. Eduard Lohſe, in Chemnitz. Möbel- und Bezüge-Damaſte in Halbſeide, Halbwolle und Baumwolle; Kleiderzeuge von Halbſeide, Halbwolle und Baumwolle; Damenmäntel von Halbwolle mit und ohne Seide; ein Sortiment Schürzen, Tücher und Kravatten; Weſtenzeuge und verſchiedene Sorten Decken von Baumwolle, Wolle und Seide. In den genannten Sorten ſind in den feineren Engliſche baumwollene Geſpinnſte, in den ordinäreren Sächſiſche verarbeitet. Das Kammgarn iſt theils Engliſches, theils Sächſiſches Geſpinnſt; die Darſtellung der Stoffe mit der gewöhnlichen Trittvorrichtung oder mit der Jacquard-Maſchine bewirkt. Die ausgeſtellten Gegenſtände bieten eine ſehr reiche Sammlung der mannichfachen Fabrikate der Ausſteller; ſie zeichnen ſich im Allgemeinen durch ſaubere Arbeit, ſchöne Appretur, geſchmackvolle Ausführung, ſchöne und gute Muſter aus. Die

Digitized by Google

Damaſte, und insbeſondere der Wagenbezügeſtoff, ſind mit Geſchmack, Geſchicklichkeit und in reichen Muſtern ausgeführt. Die Preiſe ſind angemeſſen und zum Theil billiger, als die der anderen Konkurrenten.

52. Eckardt, aus Chemnitz. Einige Dutzend Pathenbriefe à 15 Sgr. in paſſender Form und mit der Inſchrift: „Am Tage der Weihe," aus baumwollenem Kettgarn mit ſeidenem Einſchlag gewebt, Ausführung gut, und bei dem beſchränkten Abſatz wohl angemeſſene Preiſe.

53. C. G. Wolf, in Ernſtthal. Ein Sortiment verſchiedener Weſtenſtoffe à $22\frac{1}{2}$ bis 70 Sgr. aus Seide, Wolle und Baumwolle, in guter ſolider Arbeit, ſchönen, größtentheils nach Franzöſiſchen Muſtern gemachten Kopieen und höchſt geſchmackvoller Ausführung. Die Preiſe erſcheinen zwar angemeſſen, nur läßt ſich der Ausſteller ſeine neuen Muſter etwas gut bezahlen, was ihm eigentlich nicht verargt werden kann.

54. Ch. Dav. Wäntig u. Söhne, in Groß-Schönau, Beſitzer eigener Bleiche und Appretur-Anſtalt. Probekarten von leinenem und halbleinenem, ſo wie baumwollenem Hoſenzeuge $2\frac{3}{8}$ bis $12\frac{1}{2}$ Rthlr. enthalten eine Auswahl verſchiedener ſchöner Muſter. Die Ausſteller ſind durch ihre ausgezeichneten Damaſte, die anderweitig beſprochen werden, bekannt.

55. Backmann u. Comp., in Glauchau. Halbwollene und halbſeidene Kleider- und Mäntelſtoffe, aus Engliſchem Baumwollengarn, Deutſchem, theilweiſe Engliſchem Kammgarne, in geſchmackvollen neuen Muſtern, empfehlender Qualität und zu angemeſſenen Preiſen. Beſonders verdient der Mantelſtoff mit ſeidenen Streifen in Kette und Schuß als ein gelungenes Fabrikat hervorgehoben zu werden, wenn auch der Preis etwas hoch ſcheinen könnte.

Auch in dieſem Zweige der Baumwollenmanufakturen des Zollvereins wird Sachſen ſtets eine der Hauptſtellen einnehmen.

VII. Thüringen.

In den Thüringiſchen Staaten, insbeſondere im Reußiſchen Vogtlande, wird bedeutende Buntweberei betrieben. Ein wichtiger Zweig derſelben iſt die für den Abſatz nach dem Orient, ſie befindet ſich in den Händen von wenigen großen Häuſern zu Gera, Greitz, Hohenleuben und Weida. Einſendungen waren eingegangen aus dem Reußiſchen von Hohenleuben und Schleitz; aus dem Weimariſchen von Weida, Auma und Weilar; aus dem Meiningenſchen von Roinhild; aus Altenburg von Eiſenberg und aus Koburg.

56. Der Fabrikenkommiſſar C. G. Köhler, in Hohenleuben, beſchäftigt in ſeinem Manufakturgeſchäft am Orte und in deſſen Umgebung, theils in dem angrenzenden Weimariſchen, ſo wie im Sächſiſchen Vogtlande 700 bis 800 Weber nebſt deren Angehörigen. Die Garne werden theils aus England, theils aus Sächſiſchen Spinnereien bezogen; die Färbung geſchieht in der eigenen Fabrik. Aus dieſer Fabrik waren (durch Weisken) ein-

geſandt: 2 Stück geflammte Demicotons 24 Zoll breit, die Leipziger Elle zu 3 Sgr.; 1 Stück geflammter Cuttny 24 Zoll breit zu 4 Sgr. die Elle; 1 Stück ſchmalſtreiſige Cuttny mouchés zu 3½ Sgr., 1 Stück breitſtreiſige zu 4 Sgr. die Elle; 1 Stück doppelter Jacquard Cuttny 23 Zoll breit zu 5 Sgr.; 1 Stück desgl. doppelt Ramagé zu 5½ Sgr.; 1 Stück Jacquard Czekmé zu 4½ Sgr.; 2 Stück breitſtreiſige Jacquard Hakirs 22 Zoll breit zu 5½ Sgr.; desgleichen ſchmalſtreiſiger zu 5 Sgr., 1 Stück breitſtreiſiger Uso—Hakirs zu 4 bis 4½ Sgr.; jedem dieſer Stücke war eine Muſterkarte einiger der gleichartigen in der Manufaktur gefertigten Sorten beigegeben. Mit dieſer Sendung fällt unter gleichen Geſichtspunkt

57. die des Fabrikanten Ferdinand Roſt, in Weida, welcher gegen 1832 ein Verlagsgeſchäft für Köperwaaren gründete, die wie die damals bereits in Gera, Geritz und Hohenleuben gelieferten, ausſchließlich für den Orient beſtimmt ſind. Glückliche Wahl der für dieſen Handels-Artikel eigenthümlichen Muſter, Solidität der Arbeit und Pünktlichkeit der Lieferung hoben das Roſtſche Geſchäft ſo ſchnell, daß daſſelbe gegenwärtig etwa 1100 Menſchen Beſchäftigung und Unterhalt gewährt. Ausgeſtellt waren verſchiedene baumwollene Kleiderſtoffe, à 4½ bis 7 Sgr. pr. Yard, aus Baumwollengarn, in der Gegend des Ausſtellers geſponnen, in einem eigenthümlichen, nicht für den Verkehr Deutſchlands geeigneten Geſchmack ausgeführt, gute und ſolide Arbeit.

58. Ebenſo hat Karl Landgrebe, in Weida, vor etwa neun Jahren ein dem Roſtſchen ganz ähnliches Geſchäft gegründet, in welchem die von ihm ausgegebenen Garne von ſelbſtſtändigen Webern und deren Geſellen in ihren eigenen Wohnungen nach den für den Orientaliſchen Export geeigneten Muſtern gearbeitet werden. Seiner Intelligenz und Ausdauer iſt es gelungen, daſſelbe ſo zu heben, daß er gegenwärtig bereits gegen 700 Arbeiter beſchäftigt. Ausgeſtellt waren 6 Stück bunte baumwollene Gewebe mit erhabenen Muſtern zu 5¼ bis 6¼ Sgr. die Elle. Die Stoffe dieſer drei Ausſteller, für die Ausfuhr nach dem Orient beſtimmt, ſind höchſt wohlfeil und nur in Gegenden, wo ſehr billiger Lohn iſt, herzuſtellen. Wir glauben nicht, daß Frankreich und England gleiche Stoffe zu gleichen Preiſen zu liefern im Stande ſind.

59. G. F. Timmich u. Sohn, in Schleiz. Verſchiedene gemuſterte baumwollene Kleiderſtoffe von guter Arbeit, billigen Preiſen und in Muſtern für den Export nach dem Orient. Es kann daſſelbe, was vorſtehend angeführt wurde, wiederholt werden. Es werden noch andere Geſchäfte dieſer Art in Gera betrieben.

60. F. Wolff; 61. C. A. Kohler; 62. F. Fiſcher; und 63. A. Gräf, zu Auma. Baumwollene Kleiderſtoffe, in für den Export beſtimmten Muſtern und zu ſehr billigen Preiſen.

64. Ferd. Wetzel, in Auma, baumwollene Hoſenzeuge, 4—5 Sgr. pr. Elle, von guter Waare und angemeſſenen Preiſen.

65. Karl Friedr. Ulitſch, in Auma, 1 Stück Hoſenzeug, à 4 Sgr., von guter Arbeit, älterem Muſter und vollkommen preiswürdig.

66. Joh. Adam Wald, zu Weilar, verſchiedene Bettzeuge, Hoſenzeuge, auch Barchend, $4\frac{3}{4}$ bis 8 Sgr., von guter Arbeit, gewöhnlichen gangbaren Muſtern und angemeſſenen Preiſen.

67. Dietrich Leitſchuh, in Weilar, Halbwollen-Barchend in ganz weiß, auch bunt geſtreift, à $4\frac{1}{2}$—6 Sgr. Der hierzu verwendete Schuß iſt Handgeſpinnſt. Die Ausſteller geben von den Gegenſtänden nur Proben.

68. Joh. Michael Hoßfeld, zu Weilar im Weimariſchen, ſandte ein: roth und weiß gewürfeltes $\frac{11}{8}$ Ellen breites Bettzeug zum Preiſe von $4\frac{3}{4}$ Sgr. die Elle; dergleichen blau und weiß gewürfelt von $4\frac{1}{4}$ Sgr.; desgleichen braun und ſchwarzes Hoſenzeug $\frac{8}{8}$ Ellen breit zu $4\frac{3}{4}$ Sgr.; dergleichen ſchwarz und grau zu demſelben angemeſſenen Preiſe. Die Weberei war zum Theil von weiblicher Hand.

69. Joh. Adam Schulz, in Weilar, Kleider- und Hoſenzeuge, $4\frac{1}{2}$—5 Sgr. die Elle, aus baumwollenem Garne, von zwar älteren, aber gut gearbeiteten Muſtern und zu angemeſſenen Preiſen.

70. Marum Lindenſtein, in Römhild. Baumwollenes Weſtenzeug à 6 Sgr.

71. H. W. Kretſchmann, in Eiſenberg. Halbwollene Schuhzeuge mit angewebtem Gold und Silber, in recht lobenswerthen Muſtern und von guter Arbeit.

72. Schraidt u. Comp., in Koburg. Verſchiedene halbwollene Korſet- und Bettdrell, à $8\frac{1}{2}$ bis 12 Sgr., $\frac{7}{4}$ Rouleauxzeug, à 9 Sgr., eine gute und preiswürdige Waare, die allen Anforderungen zu entſprechen im Stande iſt.

VIII. Das Königreich Baiern enthält in Oberfranken und der Oberpfalz, auch in einigen andern Orten eine, der Zahl der Stühle nach, der Sächſiſchen vielleicht wenig nachſtehende, jedoch mehr auf einfache Artikel gerichtete Buntweberei. Der Zollverein hat auf den vermehrten Abſatz dieſer hauptſächlich zum Verbrauch der geringeren Volksklaſſen beſtimmten Artikel wohlthätig gewirkt. Die Verſendungen nach dem nördlichen Deutſchland haben einen größern Schwung erhalten und eine früher nicht gekannte Lebhaftigkeit des Verkehrs und geſteigerte Nachfrage nach dieſen Artikeln herbeigeführt. Die örtlichen Verhältniſſe ſollen im Ganzen den Fortſchritten dieſer Gewerbthätigkeit nicht günſtig ſein. Ein großer Theil der Weber, ſelbſt unvermögende, ſoll beſonders in den Städten, neben der eigenen Manufaktur, Handel mit fremden Erzeugniſſen treiben. Ginghams, Drills, Stramine, Bett-, Hoſen-, Mantel- und Möbelzeuge, auch Shawls und Tücher bilden die Gegenſtände dieſer Induſtrie; beſonders Baireuth und Hof, ſo wie in Redwitz, Gefrees, Naila, Gattendorf, Neuhaus, ſo wie andere kleine Orte enthalten derartige Geſchäfte. Die Zahl der Baumwollweber

Oberfrankens ſoll 4000 überſteigen, von denen der bei weitem größere Theil für Rechnung der Fabrikanten und nur wenige für eigene Rechnung arbeiten. Ausgeſtellt haben:

73. Joh. Pöhlmann u. Sohn, in Wunſiedel. Halbwollen baumwollene Möbel-Damaſte, à 11 bis 14 Sgr., verſchiedene Taſchentücher, à 2½ bis 8 Rthlr. p. Dtzd. Die lancirten baumwollenen Möbel-Damaſte von guter Arbeit, jedoch wäre in Muſtern mehr Schwung und Eleganz zu wünſchen. Dagegen ſind von dem halbwollenen Damaſte die Muſter geſchmackvoll und ſchön. Die Arbeit iſt dnrchgehend gut. Die karirt gewebten und die bedruckten Taſchentücher, theils leinen, theils baumwollen, ſind lobenswerth; der Druck namentlich ſehr brav.

74. Leonh. Braun, in Wunſiedel. Mehrere Stücke Möbel-Damaſte mit Manillahanf, ſ. g. Satin d'Amerique von guter Arbeit. Unter den Muſtern ſind einige nicht mehr neu.

75. Sophian Kolb, in Bayreuth. Halbleinen Madratzen-Drell, von einer in jeder Beziehung zufriedenſtellenden Qualität. Der Ausſteller macht in den ausgelegten Fabrikaten ein bedeutendes Geſchäft nach Holland, der Oſt- und Nordſee; beſchäftigt 100 ſelbſtſtändige Familien. Die verarbeiteten baumwollenen Garne ſind Engliſchen Urſprungs, das leinene Garn iſt aus der Flachsſpinnerei zu Urach.

76. Carl Gebhardt, in Hof. Geſchäft von 40 Arbeitern. Halbwollene Kleiderzeuge à 12 Sgr., Möbel-Damaſt mit Manilla-Hanf à 17 Sgr., von guten neuen Muſtern und ſchöner ſolider Arbeit, auch zu billigen Preiſen.

77. Steinhäuſer, in Hof. Geſchäft von circa 500 Arbeitern. Ein Sortiment verſchiedener Tücher und Shawls à 1 Rthlr. 27 Sgr. bis 11½ Rthlr. pro Dutzend, in gewöhnlichen, aber verkäuflichen Muſtern, zu billigen Preiſen.

78. Johann Benker, in Dörflas. Ein Sortiment verſchiedener Tücher aus Baumwolle, Halbwolle und Halbſeide, in Muſtern, die weniger dem hieſigen Geſchmacke entſprechen; aber gute Arbeit und angemeſſene Preiſe.

79. J. J. Trendels Sohn, in Kulmbach. Baumwollene, halbwollene, halbleinene und ganzleinene Hoſenzeuge à 4½ bis 13 Sgr. Die Muſter ſind ſchön und gangbar, gehören aber nicht ganz dem neueren Geſchmack an; wogegen gute Appretur bei allen Stoffen bemerkbar wird und namentlich den leichteren Sorten ein ſehr verkäufliches Anſehen giebt. Die Preiſe ſind billig zu nennen, insbeſondere iſt dies bei den halbleinenen Waaren der Fall.

80. J. H. Borger u. Sohn, in Schottenhammer. Eine Auswahl verſchiedener halbſeidener und baumwollener Tücher, ein Stück halbwollener Kleiderzeuge in guten Muſtern und ſoliden Waaren, ſo wie angemeſſenen, bei einigen auch ſehr billigen Preiſen.

81. G. C. Schaller u. Sohn, in Selbitz. Eine Auswahl verſchiedener baumwollener und halbſeidener Tücher von guter Arbeit und gang-

Digitized by Google

baren Muſtern, zu angemeſſenen Preiſen. Die angewandten Geſpinnſte ſind aus der Schweiz, von wo in den feineren Nummern eine glückliche Konkurrenz mit England zu beginnen ſcheint.

IX. Im Königreich Württemberg wird die Weberei von buntgewürfelten und geſtreiften Geweben, Siamoiſen, dort Zeuglein genannt, um Göppingen, Heidenheim, Sindelfingen ꝛc. ſchon ſeit älterer Zeit betrieben. Der Kaufmann Barrier, zu Stuttgart, gründete in den 1820er Jahren die Manufaktur feiner gewürfelter und geſtreifter Baumwollzeuge, Jaconnets, zuerſt zu Plieningen, wo er gegen 100 Weber damit beſchäftigte und neuerdings in ähnlicher Ausdehnung zu Sindelfingen, nachdem die Plieninger Weber die von ihm erlernte Manufaktur für eigene Rechnung ergriffen und mit Hülfe iſraelitiſcher Händler im In- und Auslande abſetzten. Das Barrier'ſche Unternehmen iſt aber durch Ausdehnung auf Barchente und andere Gewebe, und durch die Errichtung einer Kalandermaſchine erweitert, welche zugleich, indem ſie für Lohn appretirt, andere Anſtalten nützt. Barchente und andere baumwollene oder leinene Zeuge für Sommerbeinkleider nach den neueſten Engliſchen Muſtern werden ebenfalls dort fabrizirt. Jakonnets werden zu Buchau, Dieteuheim, Vaihingen, Ravensburg und Ellwangen, welcher letztern Gegend dieſer Zweig bis dahin unbekannt war, den Anforderungen des jetzigen Handels entſprechend angefertigt.

Die ſchon oben erwähnte, dort ſo erfreulich aufblühende Manufaktur in feiner weißer Waare, Batiſte, Muſſelin, Kambriks ꝛc. hat ſich, was nur mit Freude begrüßt werden kann, auch den buntgeſtreiften karirten gemuſterten und farbig geſtickten Artikeln zugewendet.

82. G. F. Barrier, in Stuttgart. Ein Sortiment Damaſte zu Möbelbezügen und Vorhängen aus Engliſchem Baumwollgarn, inländiſchem Wollgarn und Seide aus der Schweiz bezogen. Die vorgelegten Stoffe zeichnen ſich durch geſchmackvolle, ſaubere Ausführung aus und ſind als ein gelungenes Fabrikat anzuſehen. Die Preiſe angemeſſen und zufriedenſtellend. Ausſteller hat die Hälfte des Werthertrages ſeiner ausgeſtellten Waaren den Ueberſchwemmten in Preußen zufließen laſſen.

83. Hirſch Neuburger's Söhne, in Buchau und Dietenheim, hatten auch geſtreifte und damaszirte Sorten und Tücher unter ihrem Sortiment von Muſſelinen, Batiſten und Jaconett; ſie zeichnen ſich, in Beziehung auf Bleiche, Appretur und Weberei, ganz vorzüglich aus. So weit Muſter durch Weberei und Stickerei vorliegen, ſind ſolche geſchmackvoll ausgeführt. Die Preiſe angemeſſen, jedoch nicht zu billig. Die Fabrikate ſind durch Maſchinenweberei dargeſtellt.

84. Merz u. Seher, in Vaihingen und Stuttgart. Verſchiedene weiße und glatt façonnirte baumwollene Stoffe, Bettüberwürfe von Orleans, Britania, Freinch, geſtreiften, karirten und gemuſterten Trikot, auch in gemuſterten Damaſt mit und ohne Bordüren; gemuſterte Trikotröcke mit Bordüren,

Digitized by Google

glatte und karirte Muſſelin-Reifröcke, dergleichen Saxon Bassin, Victoria und Orleans. gemuſterte und geſtreifte Trikots, brillantirten Piqué, façonnirten Batiſt und glatten Jaconet, Perkal, Shirting-, Kambrik-, Jaconet- und Batiſt-Tücher. Die Ausſteller legen uns ein reiches Sortiment ihrer Fabrikate in weißen und bunten Waaren vor, deren Arbeit und Appretur wohl vollkommen den einzelnen Zwecken entſprechen. Die Bettüberwürfe (Bettdecken) ſind in vielen neuen eigenthümlichen Muſtern und billig; die Trikot- und Reifröcke, Piqué, Jaconet u. ſ. w. preiswürdig und von guter Arbeit, wenn auch nicht überall mit vollkommen zufriedenſtellender Bleiche.

84. von Zwergern u. Deſſner, in Ravensburg, haben unter ihrem Sortiment von Muſſelinen, Jaconet, Batiſt, Kambriks auch bunte Waaren geſandt; ihre Erzeugniſſe laſſen nichts zu wünſchen übrig und ſind vollkommen preiswürdig. Die Appretur iſt bei den verſchiedenen Sorten und im Verhältniſſe zum Zwecke angemeſſen, obwohl bei einigen noch mehr Steife wünſchenswerth wäre. Dieſes Haus iſt für feine und geſtickte Artikel eines der bedeutendſten und konkurrirt darin rühmlichſt mit Franzöſiſchen und Schweizer Häuſern.

85. Das ſchon unter den Halbſeidenwaaren erwähnte unter der Firma J. J. Weigle, zu Ludwigsburg, beſtehende Geſchäft iſt eine der älteſten Buntwebereien in Süddeutſchland. Schon in den letzten Jahrzehenten des vorigen Jahrhunderts lieferte es Siamoiſen und Barchente: jetzt war von hierher gehörigen Artikeln Kaſchmir-Schlafröcke in Baumwolle ausgeſtellt, über welche daſſelbe günſtige Urtheil, wie oben über die Halbſeidenwaaren ausgeſprochen wurde.

X. Aus den Norddeutſchen Bundesſtaaten waren von einem Etabliſſement bunte und gemiſchte Waaren eingeſandt:

86. Philipp Claus, in Rörmonde, Herzogthum Limburg. Verſchiedene Kleiderzeuge, verſchiedene Hoſenzeuge, Düffel, Boy, Flanelle, Proben von Wollengarn. Die Kleiderſtoffe ſind meiſt in geſchmackvollen guten Muſtern und vollkommen preiswürdig. Die baumwollenen Hoſenzeuge von guter Arbeit und angemeſſenen Preiſen. Die halbwollenen Hoſenzeuge etwas gering in der Wolle; der Düffel und Boye ſind in der Qualität gut und die Preiſe wohl angemeſſen. Die Probe Wollgarn iſt äußerſt billig, aber auch nicht beſonders in der Güte.

Im Ganzen kann der Zuſtand der Bunt- und Kunſtweberei im Deutſchen Zollverein gewiß mit vieler Befriedigung betrachtet werden.

Dasjenige, woran es Deutſchland hierin hauptſächlich fehlt, iſt die Originalität, die Geſchicklichkeit der Deſſinateure: in Frankreich widmen ſich Künſtler erſten Ranges vorherrſchend oder doch theilnehmend der Darſtellung geſchmackvoller Waarenmuſter, während man ſich in Deutſchland ſehr häufig auf die Nachahmung des Vorhandenen beſchränkt. In der Weberei vermögen die Deutſchen Manufakturen ebenſo wie in der Färberei allen An-

forderungen zu genügen: in der Appretur ſtehen ſie den Franzöſiſchen beſſeren Etabliſſements wohl noch nach.

1) Weber, Wegweiſer durch die techniſchen Werkſtätte. Berlin. 1819. I. S. 244.
2) Mohl, S. 506. Rösler, S. 49.

§. 39.

Netzförmige Gewebe, Gaze und Kanevas oder Stramin.

Wir laſſen dieſen Zweig den Weißzeugen folgen, weil ſeine feineren Gattungen mit den Weißwaaren im nächſten Zuſammenhange ſtehen, wenn gleich die gröberen Gattungen in ganz andere Felder übergehen.

Was zunächſt jene ſeinern Netzgewebe betrifft, ſo iſt die Zuſammenſetzung der Gaze und Tüllgewebe eine von den gewöhnlichen Gewebearten ganz abweichende: wenn bei letzteren ſämmtliche Kettfäden eine durchgehends parallele Lage zu einander haben, ſo iſt dies bei den erſteren nicht der Fall, indem bei ihnen durch eine beſondere Vorrichtung, den Perlkopf, ein Theil der Kettfäden um den andern eine eigenthümliche Verſchlingung beim Eintragen eines jeden Schuſſes macht, wodurch die Verſchiebung der Kettfäden verhindert wird und das Gewebe die regelmäßigen Oeffnungen erhält. Die Fabrikation der eigentlichen Gaze hat ſeit der Erfindung und Einführung des Bobbinets — Engliſcher Tüll, Spitzengrund — ſehr abgenommen und gegenwärtig werden hauptſächlich Gewebe mit abwechſelnden Gaze- und Muſſelinſtreifen für den Druck als feine Kleiderſtoffe vielfach dargeſtellt, wie denn auch in weiß mannigſache Anwendung davon zu Gardinen und Kleiderſtoffen gemacht wird.

Die Manufaktur des Engliſchen Tülls oder Spitzengrundes iſt von großer Wichtigkeit geworden, ſeitdem 1809 durch Heathcoat an Stelle der Strumpfſtühle, durch welche früherhin mit oder ohne Kette der Pettinet gewirkt wurde, die Bobbinetmaſchine, welche hinſichtlich der kunſtvollen und ſcharfſinnigen Leitung der mechaniſchen Kraft von keiner andern übertroffen wird, erſunden, und, nach und nach vervollkommnet für den Betrieb durch Dampf- oder Waſſerkraft eingerichtet wurde, ſo daß ſie jetzt in der gleichen Zeit zwölfmal ſo viel Waare als anfänglich liefert, und die Waare ungemein wohlfeil gemacht und weit verbreitet hat. In England ſoll dieſer einzige Artikel 1836 35 Baumwollſpinnereien mit 724000 Spindeln, 24 Zwirnmühlen mit 296700 Spindeln und 3547 Bobbinetmaſchinen beſchäftigen, auf letztern 1,160000 Pfund Garn jährlich zu 27,919063 Quadrat-Yards Spitzengrund im Werth von 1,376850 Pfund Sterling gewebt werden und dieſer ſich durch Zuſammenſetzen der Streifen, Ausbeſſern, Sengen, Bleichen, Ausrüſten und (zu ⅓ des Ganzen) auf 1,797850 Pfd. oder 12½ Mill. Thaler erhöhen; es ſollen 150000 Perſonen damit beſchäftigt ſein. Nächſt den Drucktüchern und Druckwaaren ſind Tüll und Spitzengrund (Lace-Nett) ꝛc. gegenwärtig unter allen Baumwollwaaren der wichtigſte Exportartikel Großbrittanniens: es wurden ausgeführt in Yards:

	1840	1841	1842	1843	1844
Nach Belgien	8656551	9878556	10173955	12680178	8519086
„ Holland	12738315	16497446	15215760	15482999	18317068
„ den Hanſeeſtädten	59058658	54384840	38538772	51532775	37789312
„ Hannover	34100	—	—	—	14604
„ Trieſt und Venedig	28740	71167	45848	106646	22000
Zuſammen	81516364	80832009	63974335	79802598	64662070
Frankreich	13042494	14053720	14694067	12943039	13610889
Nordamerika	5245317	10500392	2612137	4237088	6275285
Total	107531221	111138021	86586053	105417115	90901921

Dieſe Yards machten das Stück zu 50 Yard 1,818,038 Stück und jedes Stück zu 8 Sh. 9 Dt. Werth, einen Ausführwerth von 795392 Lſt. oder 5,435,179 Rthlr. aus. Nach Preußiſchen Häfen wurde von dieſem Artikel Nichts eingeführt. Bei dem ſehr leichten Gewicht dieſes Artikels ſtellt ſich zwar der nach dem Gewicht zu entrichtende Zoll niedrig; indeſſen iſt doch zu verwundern, daß bei einem Artikel von ſo bedeutender Konſumtion, Deutſchland nur einen ſo geringen Theil ſeines Bedarfs liefert.

In Frankreich waren 1834 auf Spitzengrund Engliſcher Art 1500 Stühle im Gange und es ſollen mit der Tüllweberei und Stickerei 50000 Perſonen beſchäftigt ſein.

Sachſen ſoll bis vor einigen Jahren nur 50, die Schweiz nur 70 Tüllwebemaſchinen beſeſſen haben, überdies meiſt von älterer Art, welche mit der Hand betrieben werden. Württemberg hat die Einführung einer Anzahl ſolcher Maſchinen dem Kommerzienrath Meebold, in Heidenheim, zu verdanken. Wir bedauern, daß von den Manufakturen dieſes Zweiges, in welchem für Deutſchland noch ſo viel zu thun übrig bleibt, nur eine Probe unmittelbar eingeſendet war; indeſſen waren die Erzeugniſſe der Sächſiſchen Tüllmanufakturen an dem unten zu erwähnenden aus dieſem Lande eingeſandten geſtickten Weißzeug zu erſehen.

Was die ſtärkeren Gewebe dieſer Art betrifft, ſo wird die Bezeichnung Kanevas einerſeits einem dicht gewebten ſtreifigen, gerippten auch hin und wieder gemuſterten Gewebe beigelegt, welches gewöhnlich in halbleinen, aber auch ganz baumwollen dargeſtellt wird, andererſeits auch einem loſe gewebten Stoffe, zwiſchen deſſen Fäden regelmäßige viereckige Zwiſchenräume ſich befinden, und daſſelbe ebenfalls als ein Netz erſcheinen laſſen. Von dieſer letzten Art ſoll nun hier die Rede ſein und wir wollen zuerſt über deſſen Darſtellung und dann über deſſen Anwendung einige allgemeine Bemerkungen voranſchicken.

Der Kanevas wird theilweiſe aus leinenem gezwirnten und ungezwirnten Garn, theilweiſe aus baumwollenem, wollenem und ſeidenem Zwirn dargeſtellt, und je nach dem Zwecke ſeiner Anwendung ſtreifig, karirt, einfach weiß

und in verſchiedenen Farben dargeſtellt. Die Zwiſchenräume der Löcher ſind ſo wie die Breiten ſehr verſchieden, welches ebenfalls von dem Zwecke ſeiner Verwendung bedingt wird. — Die regelmäßige und gleichförmige Größe der Löcher iſt das Haupterforderniß eines guten Fabrikats, und die Darſtellung erfordert troß der ſcheinbaren Einfachheit eine beſondere Uebung und Aufmerkſamkeit. In neuer Zeit hat man den Regulator bei der Kanevas-Fabrikation mit gutem Erfolge eingeführt, und der Weber iſt ſehr im Stande, ohne größere Aufmerkſamkeit auf das Anſchlagen der Einſchußfäden zu verwenden, ein egales Fabrikat zu liefern. —

Die Anwendung der Kanevas iſt als leichtes Unterfutter in Kleidern, zu ſogenannten Fliegen- und Luftfenſtern, ſo wie insbeſondere zur Stickerei und zu Tapiſſerie-Arbeiten. Die Sorten zu dem letztern Zwecke nennt man vorzugsweiſe Stramin. — In eben dem Maaßſtabe, wie ſich das Stickmuſtergeſchäft, überhaupt die Tapiſſerie-Manufaktur ausgebreitet und erweitert hat, hat auch die Fabrikation der Kanevas und Stramine zugenommen, und es werden zu dieſem Zwecke die mannichfachſten Sorten angefertigt, welche größtentheils zum leichtern und bequemeren Abzählen des Fadens in Dezennien eingetheilt ſind. Dieſe Eintheilung beſteht darin, daß der je zehnte Faden in der Breite und Länge einen farbigen Faden, während die andern entweder aus rohem oder gebleichtem Garn beſtehen. Dieſelbe Eintheilung findet man gewöhnlich auch auf den Stickmuſtern, wo die je zehnte Linie ſtärker markirt iſt. Je nach der Art der Stickerei, ob ſolche in ſtärkeren oder feineren Wollen oder Seide, in Kreuz- oder Plattſtich, mit ſtärkeren oder feineren Perlen ausgeführt werden ſoll, ſind auch die Zwiſchenräume der Löcher größer oder kleiner, und je nach dem Zwecke der Stickerei, wird auch eine verſchiedene Breite des Stramins erforderlich. — Zu geſtickten Bändern werden Breiten von 1 bis 6 Zoll, zu Tableaux Breiten bis 2 und 3 Ellen angewandt und zu dieſem Behufe dargeſtellt. — Farbige Kanevas, welche meiſt aus Wolle und Seide dargeſtellt werden, werden zu ſolchen Stickereien genommen, bei denen der Grund nicht ausgefüllt wird, ſondern nur die Figur geſtickt wird. Nach dem Prinzipe der Kanevas und Stramine werden auch für die Stickerei in neuerer Zeit durchlöchertes Papier, Leder und Blech dargeſtellt, in welchen jedoch die Löcher nicht viereckig, ſondern rund ausgepreßt ſind. — Auch von dieſen Sorten wird in der Tapiſſerie-Manufaktur eine mannichfache Anwendung gemacht. Die Tapiſſerie-Manufakturen, die insbeſondere in Berlin eine großartige Entwickelung begonnen haben, ſind auch diejenigen, die ſich das Kanevas-Geſchäft hier zugeeignet haben, und die mit dieſem Artikel ein namhaftes Geſchäft machen. Dieſe beſchäftigen meiſt kleinere Fabrikanten ganz allein, aus welchem Grunde auch der Kanevas, für welchen in Berlin 12 Manufakturen betrieben werden, auf der Ausſtellung im Ganzen nur von wenigen größeren Fabriken vertreten war. Außerdem wird dieſer Zweig auch zu Wien, am Rhein, in Sachſen, Schleſien und Baiern betrieben.

Digitized by Google

In Frankreich bediente man ſich ſchon in früheren Zeiten zu genähten Teppichen dieſes Gewebes als Grundſtoff. — Es wurde daſelbſt zuerſt aus Hanf, Flachs oder Seide angefertigt. In neuerer Zeit wird auch dort das größte Quantum aus Baumwollengeſpinnſt oder auch mit Seide gemiſcht bereitet. — Es hatten nur wenige Fabrikanten davon zur Ausſtellung gebracht. —

1. J. F. Friſchmann, in Berlin, lieferte eine ganz vollſtändige Auswahl von ganz ſeidenen, halbſeidenen und baumwollenen Kanevas. Der ganz ſeidene zeichnet ſich beſonders durch eine ſehr zweckmäßige netzartige Weberei aus, wodurch das Verſchieben der Fäden vermieden wird. — Der halbſeidene, deſſen Einſchußfäden gimpenartig mit Seide umſchlungen ſind, war gleichmäßig und gut gearbeitet. — Bei dem baumwollenen ließ die Appretur noch etwas zu wünſchen übrig, jedoch war die Arbeit ſonſt ebenfalls wohl gelungen zu nennen. Die Preiſe waren billig geſtellt und ließ ſich aus dem vorliegenden Sortiment der Schluß ziehen, daß der Ausſteller in dieſem Fabrikationszweige Vorzügliches geleiſtet hat.

2. Der Kanevasfabrikant C. F. Küttner, in Berlin, lieferte 30 verſchiedene Sorten gewöhnliche Berliner, Royal, Moſaik und imitirt ſeidene Kanevas, vorzüglich ſchöne Waare, welche ſich hinſichtlich einer vortrefflichen Appretur und großer Gleichmäßigkeit der Karos auszeichnete.

3. W. Bornefeld, in Gladbach, läßt den Stramin auf einem ſehr künſtlich eingerichteten mechaniſchen Webſtuhl fertigen. Er hatte faſt eine eben ſo große Auswahl wie Friſchmann geliefert und außerdem noch kouleurte mit Seide beſponnene Drahtbänder und Karkaſſen hinzugefügt, welche letztere beide Artikel vorzüglich gut gearbeitet waren. — Auch auf die verſchiedenen Sorten von Kanevas, welcher durchgängig ſehr gleichmäßig gewebt iſt, hat der Ausſteller allen Fleiß verwandt und waren die Preiſe den guten Qualitäten angemeſſen, wenngleich ſie im Durchſchnitt nicht ſo billig, wie die von Friſchmann waren.

4. Chriſtian Mengen, in Vierſen, lieferte eine für die Preiſe recht gute baumwollene Waare und zwar noch billiger wie die früher angeführten, jedoch hielten die Qualitäten den Vergleich mit den erſteren nicht aus, denn das dazu verbrauchte Garn war nicht ſo gut gedreht und die Appretur fiel zu weich aus. —

5. Außerdem hat noch P. Trübe, in Berlin, Kanevas in Leder und Papier ausgeſtellt.

Erfreulich iſt es übrigens, daß auch dieſer Artikel ſich bei uns einheimiſch gemacht hat, und davon wenig oder gar nichts mehr vom Auslande bezogen, ſondern ganz erheblich davon namentlich nach den Norddeutſchen Staaten, England, Holland, Amerika, ſelbſt dem Orient exportirt wird. —

Der Detailverkauf dieſes Artikels im Inlande geſchieht gewöhnlich in denjenigen Geſchäften, welche Stickmuſter, Stickgarne und Tapiſſerie-Gegenſtände führen. —

Digitized by Google

6. Verſchieden von den voraufgeführten Stramin=Arten iſt das gleichnamige Schuhzeug. Das vorerwähnte Haus J. C. Lucius u. Comp., in Erfurt, hatte ausgeſtellt ein Stück Stramin Cords, wozu baumwollen double Kette und doublirtes Wollengarn, zum Schuß ebenfalls Baumwolle verwendet wird, von 30½ Ellen die Elle zu 13 Sgr. und eine dergleichen mit Lahn die Elle zu 15 Sgr. ausgeſtellt.

7. Von andern netzförmigen Baumwollgeweben hatte die Weißwaarenmanufaktur Lang und Facilides in Plauen eingeſendet: ein Stück Schottengaze 13 Ellen lang zu 4 Rthlr. 12 Sgr., ein desgleichen brochirt mit Streifen zu 3½ Rthlr., den desgleichen bunt geſtreift zu 3 Rthlr. 22 Sgr. Dieſe Kleiderzeuge ebenſowohl, wie eine zu Vorhängen beſtimmte karirte Gaze mit Muſtern die 40 Ellen zu 9 Rthlr. zeugten in Geſchmack, Arbeit und Appretur von dem guten Geſchick und Erfolge dieſer tüchtigen Fabrikanten, welche ſich auch hierin einen vortheilhaften Ruf erworben haben.

§. 40.

Bedruckte Stoffe von Baumwolle und Wolle.

Die Druckerei der Gewebe von Baumwollenzeugen wurde von den Holländern, nachdem ſie 1660 die Portugieſiſchen Beſitzungen in Oſtindien erobert hatten, gegen Ende des 17. Jahrhunderts nach Europa verpflanzt und verbreitete ſich bald von dort nach Hamburg, Augsburg und Genf. Sie iſt gegenwärtig durch alle Länder Deutſchlands verbreitet. Auch haben ſich, ſeit die Fortſchritte der Technik den größeren Anſtalten ſo überwiegende Vorzüge bei dieſem Zweige einräumten, ſeit dem Anfange der 1820er Jahre große Maſchinendruckereien in den Hauptfabrikſtädten Oeſterreichs und des Zollvereins entwickelt. Die Zolltarife beider Gebiete kamen dabei durch einen ſtarken Schutz der Baumwollwaaren den ſich dieſem Zweige widmenden Anſtalten bei ihren Fortſchritten auf dem innern Markte zu Hülfe.

I. Was zuvörderſt den Oeſterreichiſchen Kaiſerſtaat betrifft, ſo werden aus den großen Zitz= und Kattunfabriken und aus den vielen kleinen Druckereien deſſelben, welche hauptſächlich in Böhmen, Mähren, Oeſterreich unter der Ens und Voralberg ihren Sitz haben, und welche einen ausgezeichneten Rang unter den beſten Anſtalten dieſer Art einnehmen, die Verbrauchsbedürfniſſe dieſes ausgedehnten Staats ziemlich vollſtändig befriedigt und ſelbſt noch Ausfuhren bewirkt. Was insbeſondere Böhmen betrifft, ſo gehören die Druckereien und Bleichereien von Ignatz, jetzt Eduard Leitenberger, zu Reichſtadt, 1788 begründet, der Gebrüder Erxleben und Comp. zu Landskron im Chrudiner Kreiſe, von Franz Leitenberger zu Kosmanos, Bunzlauer Kreiſes, Karl Köchlin Söhne, zu Jung=Bunzlau, Joſeph Winter, zu Tuppadl, Czaslauer Kreiſes, Gebrüder Porges zu Prag, zu den ausgedehnteſten und vollkommenern Anſtalten. Die Druckereien

Digitized by Google

zu Neunkirchen, Kettenhof, Penzing und anderer Orte von Niederöſterreich ſo wie in Voralberg liefern Kattune, Battiſte, Chali's, Tüchel, Woll- und Baumwollmuſſeline, Möbel- und Kleiderzeuge der mannichfachſten Art und ſind dem gegenwärtigen Standpunkte der Technik gemäß, mit den neueſten Maſchinen ausgeſtattet. Insbeſondere gehören die Böhmiſchen Druckereien ihrer Einrichtung, wie ihrer Ausdehnung nach mit zu den bedeutendſten Etabliſſements dieſes Zweiges auf dem Kontinent.

II. In den zum Zollverein gehörigen Ländern erlangten namentlich die Augsburger, Berliner und Chemnitzer Druckereien ſchon während der Kontinentalſperre eine große Ausdehnung. In Berlin, Elberfeld, Breslau, Eilenburg entwickelten ſich dieſelben bald nach Errichtung des jetzigen Zollſyſtems und waren bei der letzten im Jahre 1827 abgehaltenen allgemeinen Preußiſchen Gewerbe-Ausſtellung ſchon zu ziemlicher Bedeutung gelangt. Im Vergleich mit dieſem Zeitpunkt, möchte es wohl eine mäßige Schätzung ſein, wenn man annimmt, daß in Preußen, und wohl in gleichem Verhältniß in ſämmtlichen Zollvereins-Staaten, jetzt fünfmal ſo viel bedruckte Kattune gefertigt werden, als damals. Dieſe vermehrte Produktion verdanken wir weſentlich dem ſeitdem ins Leben getretenen Zollverbande, der, die Ausſicht auf vermehrten Abſatz eröffnend, die Fabrik-Unternehmer zur Erweiterung ihrer Anſtalten veranlaßte, ein reges Streben nach Vervollkommnung und einen rühmlichen Wetteifer hervorrief, der die erfreulichſten Folgen hatte; indeſſen haben an dem Aufſchwung, den dieſer Gewerbszweig ſeit jener Zeit genommen, auch die bedeutenden Fortſchritte, die in der Technik gemacht worden, ihren Antheil.

Während man ſich früher nur in wenigen Deutſchen Fabriken ein- und zweifarbiger Walzen-Druck-Maſchinen bediente, iſt deren jetzt eine große Anzahl in den verſchiedenen Kattundruckereien Deutſchlands verbreitet, die 4 und 5 Farben zugleich drucken, und zwar mit einer ſolchen Genauigkeit der Ausführung, daß ſie den beſten ausländiſchen an die Seite zu ſetzen ſind. So ſind denn auch die Perrotinen (Maſchinen, welche mehrere Farben zugleich mit Formen drucken, 1834 vom Ingenieur Perrot in Rouen erfunden) ſeitdem bei uns eingeführt und ebenfalls in den meiſten, irgend bedeutenden Druckereien Deutſchlands in Anwendung. Die Deutſchen Druck-Fabriken beſitzen ferner die großartigſten Maſchinen-Einrichtungen für ihre Bleich-Anſtalten, Dampf-Färbereien und Trocken-Anſtalten, in ihren Werkſtätten zum Graviren der Kupferwalzen, Stechen und Gießen der Formen, zum Mangeln und Appretiren u. ſ. w., ſo daß ſie auch darin gegen die beſten ausländiſchen nicht zurückſtehen.

Der Maſchinendruck hat nicht allein wegen ſeiner wohlfeilen Herſtellung der Menge, ſondern auch wegen ſeiner, durch Handarbeit nicht zu erreichenden Schönheit und Vollkommenheit die Oberhand über die letztere gewonnen. Indeſſen können mit der Walzendruckmaſchine nur ſolche Farben zugleich ge-

druckt werden, welche nach ihrer chemiſchen Beſchaffenheit nebeneinander beſtehen können. Andere Farben müſſen mittelſt Handdrucks hineingepaßt werden und ſo finden bei den großen Quantitäten, die durch Maſchinendruck erzeugt werden, die Handdrucker hierdurch, ſo wie bei gewiſſen Gattungen und Tüchern immer noch eine, wenn auch mitunter unterbrochene Beſchäftigung.

Was nun die Abſatzverhältniſſe betrifft, ſo waren die Augsburger wegen ihrer ſoliden und ächten Arbeit, die Sächſiſchen Fabriken wegen ihrer ſchönen und billigen Kattuntücher der verſchiedenſten Gattungen ſchon vor dem Abſchluß des Zollvereins bekannt. Die Berliner gedruckten Baumwollenköper und Kattuntücher und Shawls von Gebr. Sparkäſe, R. Goldſchmidt und Söhnen, der Dannenbergerſchen Druckerei u. A. fanden nicht allein in Deutſchland, ſondern auch auf den Märkten Italiens, Belgiens und Hollands, ſogar in England bedeutenden Abſatz. Dieſer Artikel, der ſowohl in eigenthümlich ſchöner Ausführung als in den Preiſen ſich eines Vorranges vor fremdländiſchen Erzeugniſſen erfreute, wurde ſpäter auch noch nach außereuropäiſchen Plätzen ausgeführt, wo er hauptſächlich auf den Nord- und Südamerikaniſchen Märkten einen nicht unbedeutenden Handelsartikel bildete und unter dem Namen Prussian Shawls aufgeführt ſtand. Selbſt Kattune, z. B. ächt Krapp-Roſa in kleinen Muſtern gingen 1826 und ſpäter über Hamburg nach England: ſie waren ſo gut, wie nur wenige Franzöſiſche Druckereien ſie lieferten und billiger; Englands Druckereien lieferten ſie damals noch garnicht und machen ſie noch immer nicht aufs Schönſte. Eine Reihe von Jahren blühte dieſes Tücher-Geſchäft, aber dann fing der Abſatz an, ſich bedeutend zu vermindern; theilweiſe wurden ſie durch billige Gattungen gewirkter Tücher verdrängt; theilweiſe ſchadeten Zolleinrichtungen, das Streben nach allzugroßer Wohlfeilheit auf Koſten der Qualität, Veränderungen des Zeitgeſchmacks und die Unſicherheiten des Handels mit Amerika. Bald war nun die Fabrikation wieder allein auf die bedruckten Kattune hingewieſen, in welchen jedoch kein ſo bedeutender Abſatz geſichert war, daß er zu den durch die Fortſchritte der Technik erforderlich gewordenen koſtſpieligen Einrichtungen im richtigen Verhältniß ſtand.

Wie die techniſchen Zuſtände haben auch die Abſatzverhältniſſe ſich weſentlich geändert. Vor etwa funfzehn Jahren hatten gedruckte Kattune einen auch bei gleicher Qualität mindeſtens um die Hälfte höhern Preis als den gegenwärtigen. In jener und der zunächſt darauf folgenden Zeit waren die Fabrikanten und beſonders die ausgezeichneten Anſtalten des Elſaſſes, welche damals einen großen Theil des Deutſchen Bedürfniſſes befriedigten, beſtrebt, nicht allein feine und gute Tücher zu ihren Kattunen zu nehmen, ſondern ihnen auch durchgängig ſolide Farben zu geben, wie denn damals die Anwendung von Dampffarben zu den Eindrücken als Zeichen einer ſehr untergeordneten Manufaktur galt. In dieſem löblichen Beſtreben ſahen ſich aber auch die ausdauernden Deutſchen Druckereien bald dadurch gehemmt, daß,

Digitized by Google

gelockt durch die glänzenden Ergebniſſe manches Unternehmens, deren immer neue entſtanden und die Zahl derſelben ſich ſehr vermehrte, und nun ſchon die Konkurrenz die Preiſe herabdrückte.

So ſtanden die Dinge zur Zeit, als der große Deutſche Zollverein abgeſchloſſen wurde. Mehrere Deutſche Kattunfabriken, welche in jenem Zeitpunkte gerüſtet zu ſeiner Benutzung daſtanden, ernteten davon wahrhaft glänzende Erfolge. Da aber die damals beſtehenden Anſtalten nicht im Stande waren, dem großen vereinsländiſchen Bedürfniſſe zu genügen, ſo wurde in der nächſten Zeit nach Abſchluß des Vertrags noch eine Maſſe Franzöſiſcher und Engliſcher Kattune in den Zollverein eingeführt. Dieſer reichliche Abſatz und der reichliche Zollſchutz der den Kattunen gewährt war, veranlaßte natürlich die beſtehenden Anſtalten, ſich zu vergrößern, und rief neue Fabrikanten hervor. Alſo vermehrte ſich die Konkurrenz der vereinsländiſchen Anſtalten im Laufe der Jahre mächtig; die des Auslandes, obgleich allmählich ſich mindernd, exiſtirte noch immer und ward durch alte Gewohnheiten und Vorurtheile über die Gebühr feſtgehalten.

Die Deutſchen Kattunfabrikanten hatten alſo nicht allein den Wettbewerb unter ſich, ſondern auch den des Auslandes zu bekämpfen, wodurch allmählich die Erſcheinung hervortrat, daß die Preiſe der Deutſchen Kattune in einzelnen Fällen niedriger waren, als die des Auslandes und daß ungünſtige Konjunkturen mit doppelter Schwere auf den Deutſchen Markt drückten.

Hierdurch entſtand die Nothwendigkeit wohlfeiler zu fabriziren. Die Perrotinen und der Walzendruck wurden in immer ausgedehnterem Maaße angewendet und der Handdruck immer mehr verdrängt Es war auf die Fabrikation in Maſſen abgeſehen: die Menge ſollte den am Einzelnen immer kleiner werdenden Gewinn erſetzen. Nun aber trat ein anderer Unſtern für die Kattun-Manufaktur hervor. Die leichten Wollſtoffe, Wollmuſſeline, zuerſt ganz Wolle, dann mit baumwollener Kette kamen zu Markt, und gewannen bald in immer wechſelnder Ausdehnung ſo ſehr die Meinung der Konſumenten, daß dadurch der Verbrauch der Kattune bedeutend geſchmälert wurde. Namentlich waren es die feinern, beſſern und eleganteren Kattune, welche der Herrſchaft der Wollmuſſeline weichen mußten.

Ob dieſe Vorliebe des Publikums begründet oder eine Laune ſei, darüber ſind die Anſichten getheilt. Es ſteht feſt, daß ein wollenes Kleid ſich beſſer drappirt, daß es nach einer Verpackung von den Falten nicht ſo ſehr leidet, daß es auch nicht ſo bald wie ein kattunenes der Wäſche bedarf. Dagegen ſoll, nach den Freunden des Kattuns, jede ehrliche Hausfrau bekennen, daß ein ächtes glattes Kattunkleid nicht ſo leicht ſchmutzt, daß es nach dem Waſchen, ſtatt ſchlechter, immer ſchöner wird, daß bei gleicher Schönheit das Baumwollzeug wohlfeiler iſt, daß die Farbenſchönheit und beſonders die Dauerhaftigkeit der guten ächten mit Krapp und andern ächten Farben fabrizirten Kattune durch die bedruckten Wollmuſſeline nicht erreicht werde.

Digitized by Google

Wie dem auch ſei, ſo war die Thatſache da: minder nachtheilig würde dieſer raſche Umſchwung auf den Deutſchen Kattunfabrikanten gelaſtet haben, wenn dieſelben ſich ſofort, wie dies in Frankreich geſchah, auf die Wollmuſſeline geworfen hätten. Aber dazu fehlte der Muth, beſonders da Frankreich und England, letzteres der Stoffe wegen, in dieſen Artikeln bereits einen großen Vorſprung gewonnen hatten und der damalige Zollſatz von 30 Rthlrn. für den Zentner, welcher bei ganz wollenen Muſſelinen 2 bis 3 Prozente, bei den halbwollenen 5 bis 8 Prozente gewährte, für zu geringe, um jener Konkurrenz mit koſtſpieligen Anlagen entgegen zu treten erachtet wurde.

Schon in älterer Zeit wurde Wolle bei der Golgasfabrikation und bei ähnlichen Artikeln mehrfarbig und ächt gefärbt; aber man verſtand es noch nicht, ſie ächt zu bedrucken. Dieſes Problem wurde gegen 1812 durch Dannenberger in Berlin, welcher den Weg einſchlug, die aufgedruckten Farben durch Dampf auf die Wolle ächt zu befeſtigen, gelöſet, und auf die damals berühmten Berliner Tücher angewendet. Daſſelbe Verfahren liegt der, ſeit der hauptſächlich durch Ternau herbeigeführten Anfertigung der Wollmuſſeline aus feinen Kammgarnen ſo wichtig gewordenen jetzigen Wolldruckereien zum Grunde.

Indeſſen wuchs die Gunſt der Wollmuſſeline fortwährend und ebenſo ſanken die Preiſe der Kattune. Das Beſtreben möglichſt wohlfeil zu fabriziren, geringe Gewebe zu nehmen, an den Farbematerialien zu ſparen, die ächten Farben durch falſche zu erſetzen, wurde immer größer. Da ſahen ſich auf dem zu Stuttgart 1842 abgehaltenen Zollkongreſſe die vereinsländiſchen Regierungen veranlaßt, den Zoll der fremden Wollmuſſeline von 30 Rthlrn. auf 50 zu erhöhen. Die vereinsländiſchen Druckereien begannen nun ſich damit zu befaſſen.

Die Mehrzahl unſerer Kattun-Fabriken beſchäftigt ſich jetzt auch mit dem Bedrucken der ganz- und halbwollenen Muſſeline.

Bei dieſem Artikel drängt ſich uns das Bedauern auf, daß das erforderliche Gewebe bis jetzt nur in ſehr geringem Maaße in den Zollvereinsſtaaten gefertigt wird und größtentheils mit hohem Zoll von England eingeführt werden muß, wiewohl die Deutſchen Kammgarne in manchen Artikeln ein vorzüglicheres Gewebe liefern, als die Britiſchen.

Außerdem hat nach der Anſicht der Sachverſtändigen der Grundſatz des Vereinstarifs, alle Gattungen der Waarenkategorie demſelben Zollſatz zu unterwerfen einigen Einfluß auf dieſen Zweig geübt. Der Abſatz ſchwerer wohlfeiler Waare des Auslandes, welche dadurch mit 20 bis 30 Prozent des Werths belaſtet wird, iſt dadurch auf dem vereinsländiſchen Markt weit ſchwieriger, wie bei den leichten feinen Stoffen, wie den gedruckten Jaconets, Muſſelinen, und Balzorines, welche nur mit 2 bis 5 Prozent des Werths verzollt werden. Daraus erklären die Sachverſtändigen die Erſcheinung, daß die vereinsländiſchen Druckereien ſich faſt ausſchließlich mit dem Kattundrucke beſchäftigt, und das große Feld der Erzeugung leichterer Stoffe, auf welchem

Digitized by Google

die Franzöſiſchen Fabriken ſeit mehreren Jahren thätig geweſen ſind, faſt ganz unbebaut gelaſſen haben.

Hiermit übereinſtimmend wird der gegenwärtige Charakter der vereinsländiſchen Druckerei, wie er auf der Ausſtellung repräſentirt war, mit folgenden Merkmalen bezeichnet: Kattune in überwiegendem Verhältniſſe mit Vernachläſſigung anderer leichterer Modeſtoffe, welche jetzt einen Hauptverkauf bilden; Kattune mit vorherrſchender Richtung auf das Wohlfeile, daher der Mehrzahl nach in unechten Farben. Wir ſehen nicht mehr ſo viel echt gedruckte Kattune, als dies in früheren Zeiten der Fall war; unſere Fabrikanten müſſen der Mode huldigen und dieſe verlangt jetzt häufig Farben, welche um ſchön zu ſein, nicht zugleich ganz echt dargeſtellt werden können, dennoch aber der Fabrikation in einzelnen Fällen zur Ehre gereichen, inſofern auch ſie oft bedeutenden Schwierigkeiten in der Zuſammenſtellung der Farben zu bekämpfen haben. In andern Fällen wird die Anwendung unechter, blos durch Dampf befeſtigter Farben lediglich durch Wohlfeilheit motivirt. In gedruckten leichten Baumwollſtoffen, Jakonets, Muſſelinen und dergleichen war ſehr wenig ausgeſtellt und dies Wenige mehr als Zeichen deſſen, was geleiſtet werden könnte, als daß es eine Erzeugung im Größeren darſtellte. In Wollmuſſelinen, den ganz wollenen und den eben ſo wichtigen halbwollenen Anfängen, nacheifernde Verſuche, es den ausgezeichneten Leiſtungen des Auslandes gleich zu thun; gleichfalls mehr Zeichen deſſen, was geleiſtet werden könnte und hoffentlich bald geleiſtet werden wird, als wirkliche Vertretung einer namhaften vereinsländiſchen Erzeugung, wobei es zunächſt auf Verſtärkung der inländiſchen Wollſtoffweberei ankommt. In Möbelkattunen ſehr ſchöne Leiſtungen, wie dieſe ſchweren Artikel denn auch mit guten Preiſen bezahlt werden. In Baumwollſammeten ſchöne Leiſtungen aus demſelben Grunde.

Als Hauptartikel der vereinsländiſchen Druckerei können gegenwärtig $\frac{4}{4}$ breite Kattune zum Durchſchnittspreiſe von 4 Sgr. und $\frac{6}{4}$ breite zum Durchſchnittspreiſe von $5\frac{1}{2}$ Sgr. angenommen werden. Im ſüdlichen und weſtlichen Deutſchland herrſcht die Druckerei von $\frac{6}{4}$ breiten, im öſtlichen Deutſchland von $\frac{4}{4}$ breiten vor; jedoch wird im Ganzen mehr $\frac{4}{4}$ breite Waare erzeugt. Im Ganzen macht Berlin, Sachſen und Schleſien die wohlfeileren Waaren und kann für dieſe der Durchſchnitt als $3\frac{1}{2}$ Sgr. für die Elle $\frac{4}{4}$ breit und 5 Sgr. für die $\frac{6}{4}$ oder im Ganzen 10 Rthlr. für das Stück angenommen werden. Im Durchſchnitt gehen aber 15 bis 16 Stück auf den Zentner, ſo daß der Durſchſchnittswerth des Zentners Kattun ſich auf 150 bis 160 Rthlr. ſtellt.

Die Einfuhren, welche der Zollverein an Wollenwaaren hat und welche ſich nach den oben mitgetheilten Nachrichten im Jahre 1843 auf 30710 Ztr. beliefen, enthalten einen nicht unbedeutenden Theil von rohweißen Geweben für die Druckereien; die Drucknеſſel und Kalikos von Baumwolle werden dagegen ſeit einigen Jahren zum bei weiten größeren Theile vom Inlande geliefert. Die 1843 zum Bedrucken und zur Wiederausfuhr gegen 15 Sgr.

für den Zentner eingeführten Baumwollgewebe betrugen 90 Zentner. Unter den Ausfuhren an Baumwollwaaren, welche im Jahre 1843: 74800 Ztr. ausmachten, befinden ſich viele bedruckte Waaren, ſie bilden gewiß das Meiſte: Bedruckte Wollmuſſeline werden wohl noch nicht ausgeführt. Unter den 1843 gegen den Zollſatz von 5% eingeführten 10367 Zentner Baumwollfabrikate befinden ſich auch von den feineren Druckkattunen, etwa von 6 Sgr. die Elle aufwärts, immerhin noch bedeutende Mengen aus England, Frankreich und der Schweiz nach Deutſchland, insbeſondere bei ſolchen Zeugen, auf welchen die fremden Moden ſehr einwirken. In der Druckerei der Wollmuſſeline ſind die Deutſchen Etabliſſements erſt allmählig im Fortſchreiten, wiewohl dieſer Zweig bei der Richtung des Zeitgeſchmacks von großer Bedeutung iſt. Die Einfuhr an ſolchen ungewalkten bedruckten, ſo wie an geſtickten oder brochirten Wollenwaaren betrug pro 1843: 2883 Zentner.

Im Allgemeinen kann wohl behauptet werden, daß im ſüdlichen und weſtlichen Deutſchland mehr die theuern und echten, im öſtlichen mehr die für den großen Konſum beſtimmten Gattungen geliefert werden.

III. Die nördlichen Bundesſtaaten Hamburg, Holſtein, Hannover, haben wenig bedeutende Baumwollfärbereien und Druckereien, von denen nur eine ſich bei der Gewerbe-Ausſtellung betheiligt hat.

Was nun Deutſchlands auswärtige Konkurrenten betrifft, ſo haben wir Großbritannien, Frankreich und die Schweiz zu betrachten.

In England ſind Lancaſhire, Cheſhire, Derbyſhire und Yorkſhire, Londons Umgebungen (Mitſham), in Schottland Glasgow und deſſen Umgegend, in Irland Dublins Nachbarſchaft die Hauptſitze der Baumwolldruckereien. Die Drucktücher werden daſelbſt faſt ausſchließlich auf Maſchinenſtühlen gewebt und ein Maſchinenweber liefert, wenn er zwei Stühle leitet, jetzt mitunter ebenſoviel Drucktücher als ſechs Handweber. Noch größer iſt die Erſparniß an Handarbeit beim Drucke, da man es dort ſchon früher wie in Deutſchland, ſo weit gebracht hat, mit gravirten Walzen fünf Farben in einer Behandlung aufzudrucken und unter Leitung eines Mannes und eines Knaben in der gleichen Zeit mindeſtens hundertmal ſo viel Kattun zu drucken, als daſſelbe Perſonal beim Handdruck. Die wohlfeilen Steinkohlen, die Geſchicklichkeit der Fabrikarbeiter, die Wohlfeilheit und Auswahl der Beitz- und Farbmittel, der hohe Standpunkt des dortigen Maſchinenbaues, die unendliche Ausdehnung des Abſatzes haben dazu beigetragen, koloſſale Etabliſſements ins Leben zu rufen. Schon 1834 gab es eine Fabrik, welche über eine Million Stücke jährlich lieferte und der zweiten Million zuging. Die Engliſchen Manufakturen arbeiten der Hauptſache nach für die Ausfuhr und iſt in den letzten 3 Jahren ausgeführt worden in Engliſchen Yards an dieſen Artikeln (calicoes printed and dyed):

Digitized by Google

	1840	1842	1843	1844
Nach Hannover........	46,860	21,874	18,087	26,748
„ den Hanſeeſtädten	27,459,065	22,670,851	32,278,426	30,527,177
„ Belgien..........	2,039,188	1,934,811	1,413,852	1,888,156
„ Holland..........	12,952,630	10,547,350	9,686,931	12,213,669
„ Trieſt u. Venedig	2,506,683	2,484,821	2,315,365	3,221,269
„ Indien u. China	20,442,778	19,483,329	21,741,803	30,129,788
„ Portugal..........	13,853,069	12,692,001	13,419,893	16,679,499
„ Braſilien u. Südamerika..........	24,047,113	28,381,374	30,644,663	39,764,883
„ Türkei u. Levante	20,796,963	23,821,288	27,806,642	48,063,883
Im Ganzen	142,144,349	122,037,699	139,325,162	182,515,072

Nach den Preußiſchen Oſtſeehäfen findet keine irgend erhebliche Ausfuhr ſtatt. Der innere Verbrauch an bedruckten Baumwollwaaren betrug im Jahre 1830, wo noch eine Verbrauchsſteuer davon erhoben wurde, von einem Geſammterzeugniß von 8,596,952 Stück etwas über ein Viertheil, nämlich 2,281,512 Stück; indeſſen mag ein Theil des innern Verbrauchs der Beſteuerung durch Unterſchleif entzogen ſein. Auch wird der innere Verbrauch mindeſtens in demſelben Verhältniſſe gewachſen ſein, wie die Ausfuhr, da die bedruckten Kattune durch das Wegfallen der Steuer und auch ſonſt bedeutend billiger geworden ſind.

Frankreich's Kattundruckerei hat ihre Hauptſitze im Elſaß und in der Normandie. In den Elſaßer Druckereien waren ſchon 1834: 12—15000 Perſonen beſchäftigt. Außerdem ſind zu Lille in Franzöſiſch Flandern, zu St. Quentin in der Picardie, zu Paris, Rouen, Nantes und andern Orten des mittleren Frankreichs bedeutende Druckereien. Das Elſaß und die Normandie allein lieferten 1834: 3 Mill. Stück gedruckte Baumwollwaaren im Werth von 120 Mill. Francs und beſchäftigten etwa 150,000 Menſchen in Spinnerei, Weberei und Druck mit der Verfertigung dieſer Waare. Wenngleich einige Druckereien vortrefflich eingerichtet ſind, ſo ſtehen doch Bau und Anwendung der Maſchinen im Ganzen gegen England noch zurück, ſo daß auf einen Franzöſiſchen Arbeiter bei weitem kein ſo bedeutendes Erzeugniß gerechnet werden kann, wie auf einen Britiſchen. Doch hat Frankreich trotz des Aufkommens der bedruckten Wollſtoffe ſeine Ausfuhr an gefärbten und bedruckten Baumwollwaaren, welche 1827 nur 23572 Ztr. im amtlichen Werthsanſchlage von $30\frac{1}{2}$ Mill. Francs betrug bis 1836 auf 35 Mill. Ztr. zu 45 Mill. Frcs. und 1842 auf 39 Mill. Ztr. zu 51 Mill. Frcs. Werth alſo um $\frac{2}{3}$ vermehrt, was beſonders dem Geſchmack in den Muſtern und der guten Ausführung der feinen Sorten beizumeſſen iſt. Der Verbrauch der bedruckten wollenen und halbwollenen Muſſeline hat ſich beſonders ſeit 1834 ſehr vermehrt. Dieſe Gewebe haben den zahlreichen Druckereien, welche ſich in den Umgebungen von Paris und einigen benachbarten Departements errichtet haben, eine reichliche

Digitized by Google

Beſchäftigung gegeben. Dann aber begannen das Elſaß und die Normandie ihre alte Erfahrung in der Druckerei auf dieſe Gewebe anzuwenden. Man ſchätzt die im Jahr 1838 in Frankreich gedruckten Wollmuſſeline auf 200,000 Stück. Der größte Theil derſelben wird in der Picardie gewebt, und giebt — was gewiß auch in Deutſchland zu wünſchen, und wenn wir mehr geeignete Garne hätten, auch ausführbar wäre — erwünſchte Beſchäftigung den Arbeitern, welche das Darniederliegen des Baumwollgeſchäfts zur Unthätigkeit oder zu unzulänglichen Löhnen gebracht hatte. Dieſe Gewebe werden immer noch ſtark verlangt: man hat aber ſtark angefangen ſie mit Baumwolle zu miſchen, ſo wohlfeiler zu machen und übrigens den Richtungen der Mode und des Luxus möglichſt zu folgen. Von dieſen Druckwaaren findet ebenfalls eine erhebliche Ausfuhr, auch nach Deutſchland ſtatt. Die größte Druckerei Frankreichs zu Weßerling im Elſaß, Gros, Odier, Romann und Comp. ſoll 70000 Stück Druckwaaren liefern. Sonſt gehören Dolfus, Miey und Comp., zu Mühlhauſen, Daniel Köchlin, daſelbſt, Gebrüder Hartmann, zu Münſter, zu den bedeutendſten Druckereien.

Die Schweizeriſchen Druckereien haben beſonders in Zürich, Neuenburg, Glarus und Aarau ihren Sitz. Die Mehrzahl derſelben ſind kleine Anſtalten oder ſolche die klein anfingen. Sie haben aber ihre Thätigkeit ſehr ausgedehnt und verſorgen nicht allein den innern Markt vollſtändig, ſondern ringen auch mit den Britiſchen, Franzöſiſchen und Deutſchen Druckereien auf allen Märkten der Welt, ſebſt im Zollverein, in welchem die Neuenburger Druckereien bis auf ein gewiſſes Quantum eine Zollermäßigung genießen. Unter Benutzung derſelben führen ſie jährlich 1300 bis 2000 Ztr. Baumwollwaaren beſonders über die Frankfurter Meſſen ein:

Die Konkurrenz dieſer ausländiſchen Druckereien, beſonders der Franzöſchen trat auf den Leipziger Meſſen beſonders 1837 lebhaft hervor, als die Amerikaniſche Handelskriſis dieſelben Abſatz für ihre Waaren ſelbſt zu ſehr verminderten Preiſen ſuchen ließ. Dieſe vermehrte Einfuhr Franzöſiſcher Druckwaaren regte den Begehr nach zwar theuern, aber durch Egalität des Tuchs, Geſchmack und Eleganz des Drucks, ſo wie Solidität der Farben ſich auszeichnenden Waaren der Elſaßer Fabriken wieder an: indeſſen behauptete der großartige Betrieb und die Intelligenz der Augsburger und Lörracher Anſtalten für feine und mittelfeine, der Berliner und Sächſiſchen Druckereien für mittelfeine und ordinäre Waaren einen merklichen Vorrang ſowohl auf dem innern als auf mehreren neutralen Märkten. In dem Maaße, wie es den vereinsländiſchen Druckereien in dieſen Artikeln gelang, den ausländiſchen obzuſiegen, ſteigerte ſich deren Wetteifer unter ſich: die Schleſiſchen und Sächſiſchen, wie die Augsburger und Berliner Druckereien dehnten ſich weiter aus und ſuchten mit ihrem Abſatz auch in die ihnen entlegenen Theile des Vereins einzudringen, während manche kleinere Anſtalten niederlegten und auch wohl einige zur Einſchränkung ihrer Geſchäfte veranlaßt wurden.

Es kann nur gelobt werden, daß die vaterländiſchen Anſtalten ſich die Fortſchritte und Vorzüge des Auslandes anzueignen ſuchten. So hat Frankreich in den Deſſins und in der Sauberkeit der Arbeit, England in den Maſchinerien zum Vorbilde gedient. Als die Verbündeten 1813 in Frankreich einrückten und die dortigen Druckereien größtentheils in Stillſtand geriethen, wurden für die Dannenbergerſche Druckerei Mühlhauſer Zeichner und Drucker, welche dort ſchon mehr an ſaubere Arbeit gewöhnt waren, herübergezogen. Auch noch in neuerer Zeit hat manche Druckerei die bedeutendſten Salaire nicht geſcheut, um talentvolle Ausländer für das wichtige Fach des Deſſinzeichnens zu gewinnen, wenngleich mit Befriedigung geſagt werden kann, daß die fortgeſchrittenen Bildungsanſtalten des Vaterlandes auch bereits vorzügliche Talente für dieſen Beruf herangebildet haben, wenngleich kaum behauptet werden kann, daß ſich ſchon ein eigenthümlicher Deutſcher Styl in den Muſtern entwickelt und feſtgeſtellt habe.

Gehen wir nunmehr zur beſondern Betrachtung der Ausſteller über, ſo bemerken wir zuvor, daß dabei von den Preiſen, welche einige Ausſteller angegeben, andere nicht angegeben haben, wenig die Rede iſt; unter den jetzigen Handelsverhältniſſen dieſes Artikels beſtimmt nicht eigentlich der Fabrikant, ſondern der Markt den Preis, dem ſich kein Etabliſſement entziehen kann, wenn es Geſchäfte machen will: mit kleinen Unterſchieden ſtehen demnach die Artikel derſelben Gattung auch in denſelben Preiſen. Wir haben nächſt den beiden Oeſterreichiſchen und Böhmiſchen Ausſtellern die Mark, Sachſen, Schleſien und Niederrhein im nördlichen, Baiern und Würtemberg im ſüdlichen, Sachſen, Thüringen und Heſſen in den mittlern Vereinsſtaaten, zuſammen alſo alle die eilf Deutſchen Landſchaften auf der Ausſtellung vertreten gehabt, in welchen die Kattundruckerei in größern Anſtalten betrieben wird. Mit Ausnahme von Köchlin in Lörrach und Milde in Breslau hatten alle vereinsländiſchen Druckereien erſten Ranges eingeſendet.

I. Märkiſche Druckereien.

Als zu Anfang des achtzehnten Jahrhunderts der Verbrauch von Baumwollwaaren, welche von England oder Oſtindien kamen, beliebt werden wollte, derſelbe aber den inländiſchen Leinen- und Wollenfabriken nachtheilig erachtet wurde, unterſagte König Friedrich Wilhelm I. 1721 und 1734 deren Einfuhr und Verbrauch. Unter ſeinem Nachfolger kam aber 1741 ein in Offenbach etablirt geweſener Genfer Kattundrucker, Duplautier nach Berlin und legte mit Königlicher Unterſtützung die erſte kleine Kattundruckerei an, in welcher jedoch nur fremde Gewebe gedruckt wurden, da deren im Lande noch nicht gewebt wurden; ſeit 1745 entſtanden deren mehrere durch den Kaufmann David Simon und andere und begann man auch die Kattune durch eingewanderte Böhmiſche und Sächſiſche Wollen- und Leinenweber, welche ihre Wohnungen in der damals neu erbauten Friedrichsſtadt angewieſen erhielten und im Koloniedorf Nowaweß bei Potsdam weben zu laſſen.

Digitized by Google

Den Anfang der größern, den neuern Fortſchritten der Technik entſprechenden Druckereien machte die vorerwähute Dannenbergerſche Druckerei, deren Gründer, ein Schüler Hermbſtädt's, ſich durch genaue praktiſche Kenntniß des Zweiges in ſeiner ganzen Entwickelung und durch unermüdliche Zuführung dieſer erſten großartigen Anlage in Deutſchland zu dem vorgeſetzten Ziele ein dauerndes allgemein anerkanntes Verdienſt um die Deutſche Kattunfabrik erworben hat. Derſelbe etablirte ſich 1812 als Wollenzeugdrucker, erhielt 1814 ein Patent auf türkiſchrothe Kattune mit Illuminationsfarben, führte 1816—19 den Walzendruck, das Graviren der Kupferwalzen durch Stahlwalzen, die Waſchräder, Ringmaſchinen und Trockenmaſchinen, ſo wie die Anwendung des Chromgelb und des auf Stoffe niedergeſchlagenen Kadmium, 1820 die Plattendruckmaſchine, 1822 die Waſſerpreſſe, 1826 die Dampffärberei, das Chrom-, Orange- und Krapproſa, die Weißbleiche nach Engliſchem Prinzip, den mehrfarbigen Walzendruck und 1834 die Formendruckmaſchine von Perrot in ſeiner Anſtalt ein. Dieſer Fabrik eiferte die, aus dem früher weniger bedeutenden Burckhardtſchen Etabliſſement 1824 hervorgegangene Goldſchmidtſche Druckerei, welche bis dahin nur unbedeutend mit Maſchinen gearbeitet hatte, ſehr euergiſch nach, ging dagegen der Fabrikation gedruckter Shawls und Tücher, welche ſie nach Britiſchen und außereuropäiſchen Märkten in bedeutendem Umfange abſetzte, den übrigen Etabliſſements vor, richtete zu Anfang der 1839er Jahre den Walzendruck ein und legte ſich der mechaniſchen Hülfsmittel nach und nach ſo viele zu, daß ſie jetzt auf dem Kontinent das größte Quantum Stücke — meiſt als Lohndruckerei faſt ausſchließlich für einheimiſche Kattunhändler — druckt. Dieſe Fortſchritte wurden weſentlich unterſtützt durch die vorzüglichen Maſchinen, welche namentlich aus den Hummelſchen Werkſtätten für die Druckereien hervorgingen.

Die Berliner Druckereien beziehen ihre Baumwollen-Drucktuche meiſt aus den kleinen Orten der Umgegend und der Oberlauſitz und Schleſien; die zum Druck beſtimmten rohen Wollgewebe werden dagegen mehrentheils aus England bezogen. Was die Muſter betrifft, ſo hat man in neuerer Zeit angefangen geſchickte Deſſinateure, welche eigene geſchmackvolle Muſter zu entwerfen im Stande ſind, in den größeren Anſtalten anzuſtellen. Die kupfernen Walzen für den Rouleauxdruck fängt man an neuerdings auch am Orte und zur Zufriedenheit zu liefern. Der vielfarbige Maſchinendruck wurde zu Berlin in neuerer Zeit immer mehr kultivirt und der Handdruck dem Maſchinendruck mehr untergrordnet. Hieraus folgten einige Lohnherabſetzungen für die hier allgemein ſtückweiſe gelohnten Drucker; indeſſen werden die Handdrucker noch immer andern ähnlichen gewerblichen Leiſtungen gleich bezahlt.

Berlin iſt für Druckerei der wichtigſte Fabrik-Ort Deutſchlands. Bei der Ausſtellung haben ſich folgende 8 Druckereien betheiligt:

1. W. Kaufmann, in Berlin (Fabrik in Beeskow), hatte ausgeſtellt: 6 Stück gedruckte Neſſel zu 4 Sgr. die Elle und diverſe Sorten Tücher in

indigoblau, orange, gelb und weiß, welche brav gearbeitet waren. Die Fabrik beſchäftigt 30 Arbeiter.

2. Nauen, Loewe u. Comp., in Berlin, deren Weberei oben erwähnt iſt, hatten ausgeſtellt: Kattune zu $\frac{4}{4}$ und $\frac{6}{4}$ Breite, Neſſel zu $\frac{5}{4}$, und Meubles-Zeuge zu $\frac{8}{4}$ Breite, in roſa, blau, lilla und mille fleurs.

3. Wallach und Nauen in Berlin hatten eingeſandt: bedruckte ganz wollene Möbelſtoffe und bedruckte halbwollene Stoffe. Dieſe beiden Firmen, im vereinigten Beſitze der Dannenberger'ſchen Fabrik, arbeiten in neuerer Zeit größtentheils in Artikeln, welche für den Bedarf eines größeren Publikums berechnet ſind. Ihre Farben, theilweiſe ächt, theilweiſe unächt, können als gut und zum Theil als ſchön bezeichnet werden. Die Muſter haben nichts Auffallendes, die Walzenſtecherei iſt ſauber; der Druck 1- bis 5farbig durch Maſchine iſt lobenswerth, desgleichen der Handdruck; die iriſirten Parthieen ſind ebenfalls ſanft und gut verwaſchen. Ein Stück Möbelkattun hat gute Krappfarben und ein Stück von dreifarbigem Walzendruck mit geſtreiftem Muſter hat hübſche Zeichnung. Das unächte Braun und zwei Blau darin ſind ſchöne ſaftige Farben, es iſt das Beſte was in dieſem Artikel ſich ausgeſtellt findet. Die bedruckten halbwollenen Stoffe zeigen in den Muſtern nichts Neues, zeichnen ſich aber durch reine lebhafte Farben, ſcharfen und ſaubern Druck aus, das Kaliblau iſt tief und von vielem Feuer. Dieſe halbwollenen Stoffe ſind ſo gelungene Fabrikate, daß man ſie den beſſern des Auslandes an die Seite ſetzen darf.

Das Möbelmuſter auf Wollenſtoff iſt in der Zeichnung etwas überladen, die Farben aber ſind ſchön; wenn das Blau nicht ſo tief und feurig iſt, als in den halbwollenen Stoffen, ſo ſcheint das geköperte Gewebe die Urſache davon zu ſein; der Druck iſt gut und ſauber, überhaupt die techniſche Ausführung lobenswerth. Dieſe beiden vereinigten Häuſer beſchäftigen in Berlin 112 Drucker und 395 Arbeiter, welche mit 4 Dampfmaſchinen von zuſammen 46 Pferdekraft, 5 Walzendruckmaſchinen von 1 bis 5 Farben theils $\frac{4}{4}$, theils $\frac{6}{4}$ breit, 3 Perrotinen, 6 Mouletteurſtühlen zum Graviren der Walzen, 2 Relevir- und 1 Diviſirmaſchine arbeiten. Zu ihren halbwollenen Druckwaaren, welche unter die beſten Waaren dieſer Art auf der Gewerbe-Ausſtellung zu zählen ſind, beziehen ſie den Stoff aus England.

4. C. F. Oppen, in Berlin, hatte bedruckte Kattune und Neſſel eingeſandt, ohne Angabe der Preiſe; er beſchäftigt mit Einſchluß von 40 Druckern gegen 200 Arbeiter, 1 Dampfmaſchine von 24 Pferdekraft, 3 Walzendruckmaſchinen, 2 Perrotinen, 2 Mouletteurſtühle, 1 Relevir-, 1 Diviſirmaſchine.

Die eingeſandten Waaren ſind gewöhnliche Artikel, in 2- und 3farbigem Maſchinendruck; vorzüglich geſtochene Walzen, ſcharfer Druck, die Farben theilweiſe ächt, theils unächt; erſtere beſonders ſind eben nicht glänzend, man ſieht aber, daß es Abſicht war, ein billiges Fabrikat zu liefern. Doch iſt Mehreres lobenswerth, z. B. ein Stück violettgrund von der Walze mit Beizroth und einige Stücke modefarbener Grund mit Schwarz- und Weißbeize.

5. A. Stephan und Comp., in Berlin, hatten ausgeſtellt: Wollendruck zu Möbel $\frac{4}{4}$ und $\frac{7}{4}$ breit die Elle zu 16 bis $22\frac{1}{2}$ Sgr., Glanz-Möbelkattune die Elle zu 11 Sgr.; Kambriks zu Futter-Kattun die Elle zu $2\frac{1}{2}$ Sgr.; Glanz-Kambriks in diverſen Farben zu $2\frac{1}{2}$ bis 4 Sgr. die Elle; gepreßte Glanz-Kambriks, ſogenannte gaufrirte Kambriks zu $4\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle; gefärbten Köper, baumwollenen Shirting, Weiß-Kaſſas, und gefärbten Glanz-Kattun zu verſchiedenen Preiſen. Die gute und praktiſche Ausführung dieſer Waaren zeigt ſich auf den erſten Blick. Dieſe Fabrik beſitzt die beſten Einrichtungen für Dampffärberei und Appretur (ſiehe Abtheilung weiße und einfarbige baumwollene Gewebe S. 298).

6. R. Goldſchmidt und Söhne, in Berlin.

Dieſe Fabrik ſchlug gleich bei Gründung des Kattundruck-Geſchäfts die Richtung der mehrſten Engliſchen derartigen Etabliſſements ein, gangbare Artikel für die Mittelklaſſe in den Provinzen und für die niedere Klaſſe zu billigem Preiſe in lebhaften, wenn auch der Mehrzahl nach unächten Farben, in Maſſen zu liefern; wogegen bekanntlich z. B. die Kattundruckereien des Elſaß mehr in eleganten Deſſins arbeiten. Dieſes Ziel hat ſie mit raſtloſer Ausdauer verfolgt, und vollkommen erreicht, denn ſie fertigt von allen Fabriken des Zollvereins das größte Quantum und würde ſelbſt in England mit unter die größten Fabriken gezählt werden können. Die Ausſteller beſchäftigen 850 Perſonen und arbeiten mit 3 Dampfmaſchinen von 60 Pferdekraft, und 6 Dampfkeſſeln von 160 Pferdekraft; ſie beſitzen 9 Walzendruckmaſchinen, 3 dreifarbige Perrotinen und 8 Gravir- (Molletir) Maſchinen nebſt den dazu gehörigen Relevir- und Diviſirſtühlen. Die Fabrik fertigt jährlich im Durchſchnitt 230,000 Stück $\frac{6}{4}$ und $\frac{7}{4}$ breiten Kattun.

Zur Ausſtellung waren eingeſandt: gedruckte baumwollene Sammete und gedruckte Kattune zu den Preiſen von $2\frac{1}{12}$ bis 8 Rthlr. für das Stück.

Die Kattune von 1 bis 5 Farben in Walzendruck ſind in Farben, Stecherei und Druck gut und gelungen, die iriſirten Sachen ſind rein, und gut verwaſchen, das Ganze alſo in dieſer Beziehung ein recht gutes Fabrikat. Daß die Fabrik auch echte, brillante Waaren liefern kann, wenn ſie es beabſichtigt, zeigen ihre ausgeſtellten, auf baumwollenem Sammet gedruckten Möbelzeuge. Dieſe ſind in der Zeichnung (von einem der Chefs herrührend) eigenthümlich und ſchön, die Farben echt, rein und lebhaft, die Formſtecherei gut, der Druck ſauber und ſcharf, das Weiß vorzüglich. Der Sammet iſt vollſtändig erhalten und die Appretur gut und weich: es iſt alſo überhaupt ein vorzüglich gutes Fabrikat. Dieſe Ergebniſſe legen zu Tage, daß ſowohl die techniſche als merkantiliſche Leitung dieſes Etabliſſements nach feſten, wohl durchdachten, von günſtigen Erfolgen begleiteten Grundſätzen geſchieht.

7. L. J. Levinſtein, in Berlin, der Beſitzer der früheren Pardowſchen Fabrik hatte ausgeſtellt: Maſchinen-Möbel- und Kleider-Kattune, in blau, weiß, orange, braun, und Kaliblau das Stück zu 2 bis $4\frac{2}{3}$ Rthlr. in $\frac{7}{4}$ Breite. Die kouleurten Neſſel ſind, auch abgeſehen von den billig ver-

merkten Preiſen, nicht gewöhnlich, ſondern recht gefällig trotz der Mängel des dazu verwandten Tuches.

8. Zöllner und Touſſaint, in Berlin, ſcheinen gleich einigen andern Berliner Druckereien vorzugsweiſe in gangbaren Artikeln für die Mittelklaſſe ſich zu bewegen. Zur Ausſtellung waren 50 Stück $\frac{4}{4}$ und $\frac{9}{4}$ breite Kattune eingeſandt. In Kalikos bringen die Ausſteller einen der hübſcheſten Artikel, geſtreift und karirt, dreifarbig auf der Perrotine gedruckt und in Krapp gefärbt, dann Blau und Katechu iriſirt. Der lebhafte röthliche (der in Krapp gefärbten Waare ähnliche) Schein des Catechu iris verdient den Vorzug vor den gelblichen Katechu-Farben ihrer Konkurrenten. Ihre 2 Stück, ſchwarz, weiß gebeizt, ſind gut im Weiß und voll im Grunde. Das ausgeſtellte Möbel-Muſter dagegen hat keinen beſondern Werth.

Die Ausſteller arbeiten mit Maſchinen- und Handdruck nach den neueſten Vervollkommnungen und beſchäftigen gegen 300 Arbeitern; ſie liefern jährlich gegen 80000 Stück bedruckte Kattune.

II. Das Preußiſche Sachſen und Thüringen enthält in Eilenburg, Halle, Mühlhauſen und Schleuſingen nicht unbedeutende Druckereien und Färbereien; Eilenburg enthielt ſchon 1817 fünf Druckereien, von welchen die von Großenhain in Sachſen her angelegte, unter der Firma Bodemer und Comp., die beträchtlichſte war. Schon damals zeichneten ſich dieſe Druckereien, welche meiſtens die wohlfeile Waare von 5 Sgr. die Elle für Schleſien und Polen lieferten und dazu wohlfeile Gewebe aus dem Sächſiſchen Erzgebirge bezogen, jedoch auch eigene Handweber anzuſetzen begannen, vortheilhaft aus. Nach Einführung des Preußiſchen Zollſyſtems und beſonders nach Gründung des großen Deutſchen Zollvereins haben ſie ſich weiter ausgedehnt und verſorgen jetzt einen großen Theil des nördlichen und weſtlichen Deutſchland's mit Kalikos und mit den für einen ausgedehnten Verbrauch beſtimmten wohlfeilen Kattunen; neuerdings hat man dort auch angefangen, auf Wolle zu drucken.

Die rohen Drucktuche beziehen dieſe Anſtalten nächſt den Handwebereien des Eichsfeldes und eignen Maſchinenwebereien aus der Oberlauſitz und dem Königreich Sachſen.

9. H. M. Bon jun., in Mühlhauſen, hatte ausgeſtellt: 3 Stück Küpendruck-Kattune, die Elle zu $4\frac{1}{4}$ Sgr., gewöhnliche Arbeit, und 2 Proben gute Neſſel zu 3 Sgr. die Elle. Durch die Fabrikation der rohen und weißen Neſſel beſchäftigt der Ausſteller gegen 400 Weber.

10. Matth. Wucherer, in Halle, hatte 2 Stück gedruckte Flanelle zu $12\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle eingeſandt. Die rohe Waare (ſ. oben S. 197) wird nach Muſtern, welche dem Geſchmack der Amerikaniſchen Abnehmer entſprechend, meiſt mit breiten Borten, ausgewählt und in Holz geſchnitten werden, mit vorherrſchend ächten Farben bedruckt und dieſe durch Dämpfe befeſtigt. Die Ausführung der eingeſandten Arbeiten iſt, für dieſe Art Fabrikation, wo man auf ganz ſaubere Muſter und ſcharfe Konturen verzichten muß, gut zu nennen.

Digitized by Google

11. Bodemer u. Comp., in Eilenburg, haben eingeſandt: $\frac{3}{4}$ breite Kattune, 1 bis 5 Farben, Rouleaux-Druck zu 5 bis 7 Sgr.; $\frac{3}{4}$ und $\frac{5}{4}$ breite Kattune, Muſſeline und Balzarine in 1 bis 3 Farben, von 6 bis 18 Sgr. die Elle; $\frac{4}{4}$ breite Kattune, 1 bis 4 Farben, Rouleaux-Druck von $1\frac{1}{2}$ bis 5 Sgr.; $\frac{4}{4}$ breiten baumwollenen Sammet von 12 bis $17\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle. Die Ausſteller haben in Krapproſa mit das Ausgezeichnetſte auf der Ausſtellung und dürfte dieſe Waare, beſonders das karrirte Muſter jeder Franzöſiſchen Waare an die Seite zu ſtellen ſein. Ebenfalls ausgezeichnet durch Muſter und Farbe ſind ihre in grün und roth auf linonartige Stoffe gedruckten Gardinen. Ihr Kaliko-Genre bildet ein zeitgemäßes gutes Ensemble, und die Waare iſt im Allgemeinen hübſch ausgeführt. Die von ihnen eingeſandten Sammete dagegen ſind mittelmäßig in Muſter und Fabrikation; die ſchweren Muſter in ultramarin, auf Jaconet namentlich, fallen ungleich aus. Im Allgemeinen ſind ihre Muſter auch bei dieſen feinen Stoffen zu kattunartig, einzelne ausgenommen. Das Jaconet mit Spitzengrund iſt ſehr ſchön und gut fabrizirt, doch dominirt der roſa Effekt zu ſehr. Der ausgezeichnete Ruf dieſes Hauſes, welches eigene Spinnerei, auch Hand- und Maſchinenweberei beſitzt, und die Ausdehnung ſeines Geſchäfts ſtellen es in einen hohen Rang unter den vereinsländiſchen Fabrikanten.

12. Danneberg u. Sohn, in Eilenburg, haben drei in jeder Beziehung gelungene Balzarin-Muſter, mit ultramarin Blau ausgeſtellt, welche im Blau egaler ausfallen, als die von andern Ausſtellern; den übrigen Artikeln aber mangelt noch Manches, um dem, was uns vom Auslande zugeführt wird, gleich zu kommen. Ihre Möbelſtoffe ſind gelungen in der Krappfärberei, haben jedoch kein ſchönes Weiß. Durch das Krappen derſelben, wie es mehrere Franzöſiſche Häuſer machen, um dieſer Waare ein wollenartiges Anſehen zu haben, hat ſie, weil es unvollkommen ausgefallen iſt, verloren, ſtatt gewonnen. Die 3 Stück farbige Möbelzeuge, grün, blau, chamois, ſo wie ihre ausgeſtellten Kalikos, ſind im Allgemeinen gut, ohne beſonders ausgezeichnet zu ſein.

13. Ehrenberg und Richter, in Eilenburg, Möbel-Kattune, in der Zeichnung nicht ausgezeichnet, aber von guten Farben, namentlich hübſch ſchattirtes dreifach abgeſtuftes Roth; der Druck gut, überhaupt ein gutes Fabrikat; das Weiße läßt jedoch etwas zu wünſchen übrig. Die Möbelzeuge aus Wolle ſtehen andern auf der Gewerbe-Ausſtellung befindlichen nach und ſind nicht beſonders zu loben; die Farben ſind in der Regel nicht einmal ſo gut als die auf Kattun, das Weiße iſt mangelhaft. Die Baumwollenſammete ſind noch nicht gelungen; die Kleiderkattune ſind großentheils gut fabrizirt. Dieſes Haus, welches noch nicht ſehr lange beſteht, hat ſich durch ſeine Leiſtungen in kurzer Zeit einen ehrenvollen Ruf erworben. Es beſitzt eine eigene Weberei.

III. Die Kattundruckerei Schleſiens lieferte ſchon bei den Gewerbe-Ausſtellungen von 1822 und 1827 in Schönheit und Wohlfeilheit ausge-

zeichnete Reſultate, welche ihr die Konkurrenz mit andern Fabriklandſchaften zu ſichern ſchien. Sie hat ſich auch in neuerer Zeit weiter entwickelt, liefert gedruckte Kattune bis zu 2 Sgr. die Elle hinunter, wie feinere Gattungen, und hat ſich auch der Manufaktur der Wollmuſſeline gewidmet, welche in dieſer Provinz ſowohl gewebt als bedruckt werden. Die rohweißen Gewebe werden theils durch Maſchinenweberei, wie die vorerwähnte Baumwollweberei zu Eiſersdorf, theils durch Handweberei geliefert. Rohweiße Wollmuſſeline liefert die Maſchinenweberei zu Wüſtegiersdorf. Es tritt dabei die Konkurrenz der Engländer und Franzoſen ein. Die Muſter für theure Stoffe werden häufig von Paris bezogen. Von den Druckereien dieſer Provinz und des benachbarten Großherzogthums Poſen hatten ſich drei und außerdem ein Druckfarbwaarenfabrikant betheiligt.

14. O. Poehlmann, Kattunfabrikant in Breslau, hat mit (nach ſeiner Verſicherung aus Schleſiſchem Krapp bereiteter) Garancine gefärbte, Schwarz-, Roth-, Violett-Artikel ausgeſtellt, die das Vorzüglichſte der Art auf der Ausſtellung ſind. Die damit erzeugten Farben ſind ſo ſchön, wie man nur verlangen kann, geben mithin den Beweis, daß man aus Schleſiſchem Krapp Garancine, der beſten Franzöſiſchen gleich, machen kann.

15. M. Fleiſcher, Farbwaarenfabrikant, früher in Schwedt, jetzt in Breslau, lieferte eine Probe Garancine (Krapp-Extrakt) aus Schleſiſchem Krapp bereitet, ſo wie mehrere Koupons von Kattunen, welche damit gefärbt waren, die ebenfalls ausgezeichnet ſchön zu nennen ſind.

16. J. H. Teske, Baumwollwaarenfabrikant zu Samoczin im Reg.-Bez. Bromberg, welcher die Strafgefangenen zu Polniſch Krone (Koronowo) in dieſem Zweige beſchäftigt. Ein Stück Hell- und Dunkel-Indigoblau und gelb Papp, nur mittelmäßig.

17. Ludwig Muſolf, Färbermeiſter zu Wongrowiec im Reg.-Bez. Bromberg. Ein Stück Indigoblau mit hellblauen und gelben Blumen, gewöhnliche Arbeit.

IV. Am Niederrhein, wo die kleinen Zeugdruckereien ſchon ſeit alter Zeit beſtanden, wurde die erſte große Maſchinendruckerei auf Kattun nach Engliſcher Methode zu Elberfeld im Jahr 1826 angelegt. Es ſind demnächſt ähnliche Anſtalten zu Barmen, Eupen, Düſſeldorf, Mettmann und Köln nachgefolgt. Die rohen Neſſel werden theils von den Maſchinenwebereien zu Vierſen, Bonn, Siegburg, aus dem Badiſchen und aus der Nähe von Baſel, theils aus den Handwebereien des Münſterlandes und Eichsfeldes zum Durchſchnittspreiſe von etwa 2 Sgr. die Elle, 30 Berliner Zoll breit, bezogen; man liefert ſie ächtgedruckt zu $4\frac{1}{2}$ Sgr., unächt zu $3\frac{1}{2}$ Sgr. die Elle.

18. Gebr. Bockmühl, Schlieper und Hecker, in Elberfeld, 1826 angelegt. Es werden Druckkattune von allen Qualitäten und Muſtern geliefert; ausgeſtellt waren 20 Stück gedruckte Kalikos. Mehreres in kleinen, vollen, ein- und zweifarbigen Muſtern; Maſchinendruck, ächtfarbig. Die Far-

ben ſind ſchön, die Stecherei gut und der Druck ſämmtlicher einfarbigen, namentlich der Roſa, vorzüglich und auf das allerkorrekteſte ausgeführt, ein ganz gelungenes Fabrikat. Das Krapproth in den Möbelmuſtern iſt minder gut. In dem einen Muſter haben ſie auch unächt violett und Katechu-iris angewandt. Recht hübſch und der Beachtung werth iſt ein Kaliko-Artikel in geſtreift und karrirt Cachemir, mit ſchwarz, roth, Katechu und violett, in Krapp gefärbt und gelb eingedruckt.

19. Ludwig und Guſtav Cramer, in Düſſeldorf. Gedruckte Neſſel, gewöhnliche, gut gelungene Waare, zu angemeſſenen Preiſen.

20. J. H. Delcour, in Eupen. Sechs baumwollene Tücher von verſchiedenen Farben und Muſtern, in $\frac{5}{4}$ und $\frac{7}{4}$ Breite zum Preiſe von 8 bis 15 Sgr. die Elle. Die ſogenannten blauen Brabanter Tücher ſind zu loben, in den Lapis-Tüchern iſt die Katechu-Reſervage recht gelungen, dagegen mangelt dem Roth etwas die Intenſität. (Das von dem Ausſteller angewendete Verfahren iſt eine Brabantiſche Erfindung.) Die Neſſel bezieht er aus Weſtfalen, woſelbſt für $\frac{5}{4}$ breites Tuch $2\frac{1}{3}$ Sgr. und für $\frac{7}{4}$ breites Tuch $3\frac{1}{4}$ Sgr. pro Elle netto gezahlt zu werden pflegt. Das Geſchäft wird mit einem Mühlenwerke von 2 Pferden Kraft und durchſchnittlich 40 Arbeitern betrieben. Es werden jährlich 1800 bis 2000 Stück fabrizirt.

V. Was die Süddeutſchen Staaten betrifft, ſo war in Augsburg ſchon 1691 eine Kattunfärberei mit Krapp im Gange; 1758 wurde durch Heinrich von Schüle eine feine Zitzfabrik errichtet. Er brachte es zu einer großen Vollkommenheit in Druck und Malerei. Gegen Ende des vorigen Jahrhunderts waren ſie zurückgegangen; gegen 1800 in Verfall. Seit Schöppler's und Hartmann's, beſonders aber ſeit Forſter's Eintritt hoben ſie ſich wieder. Seitdem hat Augsburg's Kattundruckerei den Ruhm der vorzüglichern Waaren unter den Manufakturen Deutſchland's wieder behauptet. Baiern zählt ſechs und Württemberg zwei größere Kattundruckereien, von welchen drei die Ausſtellung beſchickt haben.

21. Die Druckerei von Froelich u. Comp., in Augsburg, wurde vor 45 Jahren unter der Firma: Wohnlich u. Froelich, begründet und vor 15 Jahren von dem damaligen Beſitzer Eduard von Froelich ſehr erweitert und mit einem Walzendruck und anderen Maſchinen nebſt neuern Einrichtungen verſehen, ſo daß dieſelben ſeit dieſem Zeitpunkte eine weit größere Anzahl von Arbeitern beſchäftigen und weit mehr Waaren, beſonders praktiſche Gegenſtände, zur Konſumtion des Landhandels liefern. Eingeſendet waren 30 Stück Kalikos in blau, grün und lilla in $\frac{7}{4}$ und $\frac{4}{4}$ Breite zu angemeſſenen Preiſen. In den gedruckten Kattunen vermißte man, bei aller Achtung vor den übrigen Leiſtungen, mitunter Klarheit der Farben und Sauberkeit des Druckes, beſonders in den vielfarbigen Landmuſtern. Die ebenfalls von ihnen eingeſandten bedruckten wollenen Stoffe ſind zwar nicht

durchgehends ausgezeichnete Waare; indeſſen verdient es Aufmerkſamkeit, daß dieſes achtbare Etabliſſement ſich einem ſolchen für den Deutſchen noch neuen Felde zugewendet hat.

22. Die Fabrik von Schöppler u. Hartmann, in Augsburg, die größeſte in Baiern, bezieht ihren Bedarf an rohen ungebleichten Baumwolltüchern faſt ausſchließlich aus der mechaniſchen Baumwollweberei in Augsburg. Wollene Muſſeline mit baumwollener Kette werden theils auch aus der mechaniſchen Baumwollweberei bezogen, theils in der Fabrik ſelbſt gewebt. Das Kammwollgarn dazu liefert die Kammwollſpinnerei von Merz u. Comp.; die eigene Weberei iſt verhältnißmäßig unbedeutend. Das Gewebe von Ganzwolle, welches zur Zeit nur verſuchsweiſe gedruckt wird, wird aus Sachſen bezogen. Die Fabrik beſchäftigt jetzt 600 Arbeiter. Sie ſandte gedruckte wollene und halbwollene Muſſeline, ſo wie Möbel- und andere Kattune mit verſchiedenartigen Muſtern bedruckt. Man freut ſich, wenn man bemerkt, daß dieſe Fabrik an dem Grundſatze feſthält, ächtfarbige Waare in der Mehrzahl zu liefern; und der lebhafte Betrieb dieſer Fabrik beweiſet auch, daß es an Abnehmern nicht fehlt, wenn man Artikel anfertigt, bei welchen, ſchon von dem Rohſtoff an, die Aufmerkſamkeit darauf gerichtet iſt, ein in jeder Beziehung tadelfreies, geſchmackvolles Fabrikat zu möglichſt billigem Preiſe zu liefern.

Von den ausgeſtellten Waaren ſind beſonders hervorzuheben die kleinen feinen, dabei vollen, einfarbigen Maſchinen-Druckwaaren, denn dieſe ſind in der Ausführung vollendet zu nennen, und den beſten ausländiſchen gleich zu ſtellen. Dergleichen Waaren in gelungener Ausführung zeigen, daß ein tüchtiger, kenntnißreicher Chef die Leitung hat, der ſich in jedem Zweige der Fabrikation ausgezeichnete Leute herangezogen hat, die bis auf die geringſten Arbeiter an Pünktlichkeit, Ordnung und Reinlichkeit gewöhnt ſind. Die vielfarbigen Landartikel ſtellen ſich, hinſichtlich der Muſter der Farben und der Sauberkeit des Drucks, ebenfalls als vollendete Fabrikate dar; die Illuminationsfarben ſind zwar nicht ächt, doch liebt der Konſument dieſe Farben brennend, und ſo feurig, wie wir ſie hier ſehen, ſind ſie mit ächten Farbſtoffen wohl kaum darzuſtellen. Ihre Möbel-Kattune ſind in der Zeichnung und Formenſtecherei gut, in den Farben ſchön, das Weiß iſt rein, der Druck genau, alſo ebenfalls ein ganz gelungenes Fabrikat, und das Beſte dieſer Art auf der Gewerbe-Ausſtellung. Wäre etwas zu wünſchen, ſo könnte das lichteſte Roth von den drei echten Roth einen Stich heller ſein.

Die bedruckten Wollenſtoffe ſtehen gegen andere noch einigermaßen zurück, doch läßt ſich mit Gewißheit erwarten, daß auch hierin bald Ausgezeichnetes geleiſtet wird.

23. Im Königreich Württemberg dehnte der Kommerzienrath Meebold, zu Heidenheim, ſeit den 1820er Jahren die Handweberei baumwollener Drucktücher, anfänglich für die Augsburger Kattundruckereien, durch Einführung des Schnellſchützens, ſo wie durch Heranbildung und Beſchäf-

Digitized by Google

tigung einer viel größern Anzahl von Webern und Weberinnen ſehr aus und ging in der Errichtung einer mechaniſchen Weberei ebendaſelbſt voran, welchem Beiſpiele Reichenbach zu Urſpring, Chur u. Söhne zu Hall und Andere mit ähnlichen Anlagen folgten. Neuerdings aber begründete dieſelbe ſchon 1824 durch die ſilberne, 1830 durch die goldene Ausſtellungsmedaille ausgezeichnete Firma Meebold u. Comp., in Heidenheim, neben ihrer mechaniſchen Weberei von 120 Webſtühlen, eine Druckerei mit Rouleaux, 2 Perrotinen, 70 Drucktiſchen; ſie beſchäftigt an 200 Arbeiter, und liefert jährlich gegen 20000 Stück. Während dieſe Firma vorzugsweiſe auf alle Zweige der Modekattune ſich verlegt und an der immer entſchiedener hervortretenden Verdrängung der ausländiſchen Kattune und Indiennes beträchtlichen Antheil hat, hat ſich ein anderes bedeutendes Etabliſſement Württemberg's, Wilhelm Zais in Canſtadt, von deſſen beachtungswerthen Erzeugniſſen jedoch wegen einer vorübergehenden Unterbrechung ihres Geſchäftsbetriebes keine Proben vorliegen, den Druck mit Türkiſchroth zur Aufgabe gemacht. Von Meebold u. Comp. waren 12 Stück gedruckte Kattune und 6 Stück gedruckte halbwollene Muſſeline da. Die ausgeſtellten Weißgrund-Rouleaux ſind in Zeichnung und Farben gelungen und ſchön, die Dampffarben beſonders in puce und bleu de france, mit von den beſten der Ausſtellung. Ihre ein- und zweifarbige Maſchinendruck-Waare iſt in Bezug auf Druck und Krappfärberei ſehr gut zu nennen, ſo wie auch ein Stück Chints, bunt mit violett Grund auf der Walze gedruckt. Uebrigens iſt das ausgeſtellte Sortiment ſehr klein und giebt daher nicht genug Anhaltspunkte für die Leiſtungen dieſes Hauſes, welche ſonſt gelobt worden ſind.

VI. Königreich Sachſen.

Die Druckerei gehört zu den wichtigſten Zweigen der Sächſiſchen Gewerbthätigkeit. Sie iſt dabei durch die dortigen, im Vergleich zu andern Gegenden des Vereins- und Auslandes wohlfeilen Handlöhne unterſtützt. Die wichtigſten Druckereien ſind in Chemnitz, Penig, Zſchopau, Großenhain und andern Städten des Erzgebirges. Der Zollanſchluß hat auch auf die Sächſiſchen Druckereien anregend gewirkt. Nachdem ſchon früher in Chemnitz und Großenhain Walzendruckmaſchinen und Perrotinen eingeführt waren, wurde 1837 die früher in Prag beſtandene Schnebely'ſche Druckmaſchinenwerkſtatt nach Chemnitz verlegt, und wurden die Druckmaſchinen noch mehr verbreitet. Wie man ſchon früher in Kalikos zu Kleidern, Möbeln und Gardinen, ſo wie in den Kattunen von hier aus einen großen Theil des Deutſchen Konſums gedeckt hatte, ſo gingen die Sächſiſchen Druckereien in der Lieferung ſeiner Möbel- und Kleiderſtoffe, bunter Taſchentücher, Damenſchürzen, ſo wie in den gedruckten Wollmuſſelinen, deren rohe Gewebe auch in Sachſen geliefert werden, und in den ſchwieriger darzuſtellenden Farbengattungen weiter fort. Wenn auch zwei der größeren Etabliſſements, Pflugbeil und Bodemer, 1839 und 1840 von Feuersbrünſten zerſtört wurden, ſo

haben ſich doch dadurch deren Unternehmer von der vollkommeneren Wiederherſtellung und geſteigerter Thätigkeit nicht abſchrecken laſſen.

24. Die Kattunfabrikanten Wappler und Richter begründeten ihr Geſchäft im Jahre 1835 im Dorfe Alt-Chemnitz, eine Viertelſtunde von der Stadt belegen. Seit den wenigen Jahren haben ſie daſſelbe ſo ausgedehnt, daß ſie mit 90 Drucktiſchen, einer Walzendruckmaſchine und einer Perrotine arbeiten, durch Bleicherei, Färberei und Druckerei gegen 300 Menſchen beſchäftigen und ihre Anſtalt zu einer der vorzüglichſten Chemnitzer Druckereien erhoben. Ausgeſtellt waren 6 Stück leinene gedruckte ächtfarbige Taſchentücher; 5 Stück baumwollene desgleichen (Foulards); 6 Stück gedruckte Kalikos, 3 Stück Muſſeline in mehrfarbigem Druck, 2 Stück Roben von Wollmuſſelin, 4 Stück halbwollene Roben in mehrfarbigem Druck. Die krapprothen Foulards in Baumwolle und Leinen waren ausgezeichnet, letztere unübertroffen in dieſer ſchwierigen Fabrikation und die ehrenvollſte Anerkennung verdienend. Ihre Möbelkattune bieten kein beſonderes Intereſſe, das Stück Balzarine-Imitation ausgenommen, welches einer gewiſſen Klaſſe von Konſumenten der Wohlfeilheit wegen willkommen ſein dürfte.

25. Das Haus Benj. Gottl. Pflugbeil u. Comp., in Chemnitz, iſt eins der älteſten und größeſten Druckereigeſchäfte daſelbſt, das ſich auch in neuerer Zeit ſehr vervollkommnet hat. Eingeſendet waren 4 Stück Kalikos, 7 Stück halbwollene Merinos, 5 Stück halbwollene Muſſelinkleider, 1 Stück dergleichen Thibetkleid, 2 Stück ganz wollene Muſſelinkleider, 6 halbe Dutzend baumwollene Foulards, $\frac{6}{4}$ Dutzend ganz wollene Mousselin fichus und 6 Stück Wollenmuſſelin-Shawls.

Von Kattunen hat dies Haus ſo wenig eingeſchickt, daß man die Leiſtungen deſſelben in dieſem Zweige darnach nicht vollſtändig beurtheilen kann. Doch zeigt das Wenige, daß es den vortheilhaften Ruf, deſſen es ſich erfreut, verdient, denn die Farben, theilweiſe ächt, theilweiſe unächt, ſind gut, der Druck ſcharf und rein. In den wollenen und halbwollenen Stoffen ſind die bedruckten wollenen Tücher, in Muſter, Farben und Druck ſchön und ſauber ausgeführt. Dieſe Gewebe zu feinen Druckartikeln fertigt das Haus ſelbſt und wir glauben, daß daſſelbe in Rückſicht praktiſcher Entwickelung und Ausbeutung dieſes Zweiges, beſonders in Halbwolle, ſehr weit vorgeſchritten iſt. Die Kleidermuſter erſcheinen weniger gut, auch ſind in Halbwolle die Farben nicht von gleichem Feuer und werden von andern übertroffen. Ihre baumwollenen Tücher in ächten recht intenſiven Krappfarben, auch einige derſelben in Dampffarben, ſind ſehr gut ausgeführt und es hat dieſe Fabrik hierin einen höchſt vortheilhaften Ruf.

26. Becker u. Schraps, in Chemnitz, 22 Stück diverſe Kattune in mehreren Farben in $\frac{7}{4}$, $\frac{9}{8}$, $\frac{11}{8}$ und $\frac{13}{8}$ Breite, zum Preiſe von 4 bis 36 Rthlrn. das Stück; 3 Mousseline de laine–Roben à 4 und 5 Rthlr.; und 16 Dutzend Tücher in 32 Koupons à Dutzend $1\frac{1}{4}$ bis $3\frac{1}{4}$ Rthlr. Die ächtfarbigen Landartikel in Kattun erſcheinen für ihren Zweck ganz genügend;

recht gut iſt ein Garancine-Roth. Bei den Mousselines de laine ſind die Farben lobenswerth, minder der Stoff. Das Geſchäft der Ausſteller theilt ſich: 1) in Spinnerei mit 10200 Spindeln, in welcher 104 Perſonen beſchäftigt werden; 2) in die Kattunfabrik, mit 3 Walzmaſchinen und 2 Perrotinen, in welcher 250 Perſonen Beſchäftigung finden; 3) in Weberei, durch welche unter einem Faktor gegen 1200 Perſonen Beſchäftigung erhalten.

27. H. J. Bodemer, in Naundorf, 8 Stück Möbelzitze, 33 Stück bedruckte baumwollene Sammete und 3 Stück bedruckte Köper. Die Sammete ſind von gutem Stoff, die Muſter zeigen aber nichts Beſonderes, jedoch ſind ſie gut gearbeitet. Das Möbelmuſter auf Kattun, in zweifarbigem Walzendruck, zeigt eine eigenthümliche Farbenzuſammenſtellung. Die Farben ſcheinen abſichtlich matt gehalten zu ſein.

VII. Thüringiſcher Staatenverein und Kur-Heſſen.

28. Bauer u. Fürbringer, in Gera (Reuß-Plauen), haben eingeſandt: 23 Stück Halstücher von Mousseline de laine das Dutzend zu 7 Rthlr.; 1 Dutzend Thibet-Tücher zu 11½ Rthlr.; 6 Roben von gedrucktem Cachemir und Mousseline de laine zu 8 und 8½ Rthlr. das Stück; 1 Stück Napolitaine von 34 Brabanter Ellen à 1 Rthlr. 17 Sgr. in lebhaften Farben. Wenn auch die Muſter nicht das Neueſte noch etwas Originelles bieten, ſo gehören doch die Fabrikate zu den beſten dieſer Art, welche die Ausſtellung beſitzt.

29. Gebr. Ahneſorge, auf dem Agathoſe bei Bettenhauſen ohnweit Kaſſel, haben 12 Stück Möbelkattune und 4 Stück Velvets eingeſandt. Die Möbel-Glanzkattune ſind faſt die beſten der Gewerbe-Ausſtellung, nur wäre zu wünſchen, daß das Hellviolett in dem Foulardmuſter ächt wäre, weil es mit dem Roth den Haupteffekt macht. Die Preiſe ſind angemeſſen. Die Baumwollen-Sammete ſind nicht ſo gut fabrizirt, auch iſt der Flor auf manchen Stellen niedergedrückt.

Die Fabrik beſchäftigt, ohne die Maſchinen, fortwährend circa 80 Arbeiter.

VIII. Kaiſerthum Oeſterreich.*)

30. Bracht u. Koenigs, in Penzing bei Wien, 12 Stück ſchaafwollene und 12 Stück halbwollene Kleider, 2 Stück $\frac{10}{4}$ breite und 10 Stück $\frac{8}{4}$ breite Thibet-Tücher. Hübſche Muſter, lebhafte, reiche Farben, guter Druck, überhaupt ſo gute Ausführung, daß man die Leiſtungen ausgezeichnet nennen kann. Die halbwollenen ſind nicht ganz ſo vollendet. Beſondere Aufmerkſamkeit verdienen die Tücher- und Shawlsmuſter, welche den gewirkten ſehr ähnlich ſind.

31. C. Leitenberger, in Reichſtadt, iſt ein um die Gewerbſamkeit Deutſchlands, welche ihm manche Erfindung und Vervollkommnung im Fache der Druckereien verdankt, hochverdienter Name. Die Vorzüglichkeit ſeines berühmten Etabliſſements iſt jedem Kenner der Druckerei bekannt. Er hatte ein reich-

haltiges Sortiment, größtentheils in echten Farben gedruckter Kattune, Mouſſeline, Balzarines und anderer Stoffe ausgeſtellt. Die Erzeugniſſe dieſes in hoher, wohlverdienter Achtung ſtehenden Einſenders zeigen auf den denkenden, vielſeitig gebildeten Fabrikanten, welcher Schwierigkeiten in der Farbenzuſammenſtellung zu überwinden weiß, in der Walzen- und Formenſtecherei auf genaue Arbeit ſieht und erſchöpfend weiß, was dazu gehört, um, beſonders für den Kenner, ein im Ganzen gelungenes Fabrikat hervorzubringen. Wenn ſeine Waaren demungeachtet in Berlin nicht allgemein anſprachen, ſo iſt zu erwägen, daß ſie für einen andern Markt beſtimmt ſind. Es waren ächte und unächte Artikel, Kaliblau und Braun, geliefert. Die Preiſe ſind dem Werthe der Waare angemeſſen.

Wenn wir nun zum Schluſſe die Leiſtungen der Deutſchen Druckereien zuſammenfaſſen, ſo läßt ſich wohl behaupten, daß hinſichtlich der techniſchen und mechaniſchen Einrichtungen und Apparate die beſſern Druckereien Deutſchland's hinter keinem andern Lande zurückſtehen; die Intelligenz der Führer dieſes Gewerbzweiges, unterſtützt durch die Fortſchritte des Deutſchen Maſchinenbaues hat einen ſolchen ehrenwerthen Standpunkt erreichen laſſen. Nicht das Gleiche läßt ſich hinſichtlich der Erfindung der Muſter ſagen: Frankreich hat hierin noch immer den Vorſprung und Deutſchland wie England folgen vielfach oft vorherrſchend ſeinen Vorbildern. In Hinſicht der Kenntniß und Behandlung der Farben ſind Deutſchland's Druckereien wenigſtens nicht hinter andern Ländern zurückgeblieben. Wenn mitunter die Anwendung unächter Farbſtoffe zugenommen hat, ſo iſt dies weſentlich mehr der Neigung des Publikums für brennende leuchtende Farben, namentlich für das jetzt beliebte Blau mehr, wie dem Streben nach Wohlfeilheit beizumeſſen. In Hinſicht des Wollendrucks, wovon in Deutſchland zuerſt**) eine nicht unbedeutende praktiſche Anwendung gemacht wurde, ſind wir, zum Theil wegen Mangels der geeigneten Gewebe, allerdings hinter den mit uns rivaliſirenden Nationen zurückgeblieben, und iſt namentlich in dieſem Felde den in neueſter Zeit unverkennbar eingetretenen Fortſchritten das beſte Gedeihen zu wünſchen. —

*) Die Geſchichte der dortigen Druckereien findet ſich bei Kurrer, Geſchichte der Zeugdruckereien. Zweite Auflage. Nürnberg, 1844, mit Beiträgen von Dr. Kreutzberg, deſſen Ueberſicht von Böhmens Gewerbs- und Fabrikinduſtrie (Prag 1836) ebenfalls ſchätzbare Nachrichten über die Böhmiſchen Etabliſſements enthält.

**) Schon 1813 bis 1820 durch Dannenberger in Berlin.

E. Roher Flachs, Erzeugniß von Flachs und Hanf.

§. 41.
Roher Flachs.

Die trefflichen Eigenſchaften dieſes Spinnſtoffs, wenn bei ſeiner Gewinnung und Bereitung ſachgemäß gehandelt wird, Feſtigkeit, Feinheit, Reinlichkeit, gefälliges Aeußere und faſt unverwüſtliche Dauer, die beſonders für heiße Jahreszeiten ſo angenehme Kühle des Leinens werden ihm für alle Zeiten eine der wichtigſten Stellen unter den Handelsgewächſen anweiſen. Namentlich aber für die Gegenden Deutſchlands, wo Wein- und Maisbau klimatiſch aufhören, hat er dieſe hervorſtechende Wichtigkeit. Diejenigen Gewerbe, deren Rohſtoffe man im Lande ſelbſt dem Bedürfniß entſprechend erzeugt, werden, trotz der durch die verbeſſerten Verbindungs-Anſtalten und die Benutzung der Dampfkraft für den Waarenaustauſch der entlegenſten Länder hervorgerufenen außerordentlichen Erleichterungen, doch immer am feſteſten begründet, und unter gleichen Umſtänden dem Gemeinwohl am förderlichſten bleiben.

Wir ſchicken zunächſt einige Bemerkungen über den Stand dieſes Wirthſchaftszweiges in Deutſchland und über die jetzt an einen guten Flachs gemachten Anforderungen voraus, um ſodann zum Bericht über die einzelnen Ausſteller dieſes Zweiges überzugehen.

Anbau und Verarbeitung von Flachs und Hanf gehören zu den älteſten und wichtigſten Wirthſchaftszweigen und Gewerben Deutſchlands. Der Flachsbau iſt in allen Staaten und Landſchaften unſeres Vaterlandes verbreitet; gleichwohl herrſcht er in einigen derſelben in dem Grade vor, daß ſie vorzugsweiſe als Flachsländer bezeichnet werden.

I. Was den Oeſterreichiſchen Kaiſerſtaat betrifft, ſo erzeugt wohl kein Staat der Erde ſo viel Lein: er wird in allen Deutſchen Ländern deſſelben, namentlich aber in Böhmen, Mähren, Schleſien, welches die feinſten Sorten liefert, im Lande ob der Ens, dem nördlichen Tirol, Kärnthen und Krain gebaut. Doch erzeugen mehrere Provinzen, wie Steiermark und Böhmen, zu wenig Flachs für ihren Bedarf. Ueberall, ſelbſt in Böhmen und Mähren, führt man Ruſſiſchen Leinſaamen reichlich bis zu ⅔ des ganzen Saamenbedarfs ein. Böhmen allein braucht über 20000 Centner Ruſſiſchen Leinſaamen jährlich zur Ausſaat.

Der Böhmiſche, Mähriſche und Schleſiſche Flachs wird im Allgemeinen am höchſten geſchätzt. Es belief ſich im Jahre 1833 in den Deutſchen, Galliziſchen, Ungariſchen und Italieniſchen Ländern zuſammen die Geſammt-Einfuhr an Flachs und Hanf auf 2,521620 Fl., die Ausfuhr, welche vorzüglich aus Gallizien und der Lombardei ſtattfindet, auf 1,057210 Fl. an

Werth; für die Jahre 1834—37 die Einfuhr an Flachs, Hanf und Garn aus beiden Stoffen auf jährlich 2,183000 Fl. (1,528100 Rthlr.) an Werth.

II. Im Deutſchen Zollverein iſt der Flachsbau für alle Staaten ein Gegenſtand von großer Wichtigkeit. Der bedeutende Flachsbedarf für die eigene Leinenmanufaktur und für die ſonſtigen Flachs und Hanf verbrauchenden Gewerbe wird indeſſen durch die Erzeugniſſe der inländiſchen Landwirthſchaft ebenſowenig gedeckt, als der Bedarf an Leinſaamen für den Leinbau und die Oelfabrikation. Das Nähere darüber geht aus nachſtehender, durchgängig in Zentnern berechneten Tabelle hervor:

I. An Leinſaat und Leindotter.

Zeitraum.	Einfuhr.	Ausfuhr.	Mehreinfuhr.	Mehr-ausfuhr
1827—31 Durchſchnitt.	568927	480919	88008	—
1832—36 »	353023	369945	—	16922
1837—41 »	533537	466893	66644	—
1842	647511	469231	178280	—
1843	853818	624891	128927	—
1844	621336	noch nicht	ermittelt	—

II. An Flachs, Werg, Hanf und Heede.

1827—31 Durchſchnitt.	140498	119089	21409	
1832—36 »	191199	153909	37290	—
1837—41 »	205375	131400	73975	—
1842	236265	142049	94216	—
1843	255498	229601	25897	—
1844	319091	noch nicht	ermittelt	—

Die Einfuhr fremder Erzeugniſſe dieſer Art iſt hiernach in einem beinahe ſtetigen Steigen begriffen. Dieſer Eingang kommt bis jetzt faſt ausſchließlich aus Rußland und Polen. Von dem eingegangenen Flachs kamen 1841: 229621, 1843: 216878 Zentner im Preußiſchen Staate, und von dieſen etwa 4 Fünftheile in der Provinz Oſtpreußen ein. Die zum Durchgang angemeldeten Mengen ſind in dieſen Zahlen nicht begriffen. Wenn auch bei dem unbedeutenden Zollſatze von 5 Sgr. für den Zentner einige, zum Eingange verzollte Spinnſtoffe dieſer Art ſpäter wieder ausgeführt ſein mögen, ſo ſteht doch unleugbar feſt, daß die Zollvereins-Gebiete einen Theil ihres Flachs- und Hanfbedarfs vom Auslande her decken, und daß die ausländiſchen Zufuhren für dieſen inländiſchen Bedarf im Zunehmen ſind.

Digitized by Google

Die Ausfuhr an inländiſchen Erzeugniſſen dieſer Gattung hat dagegen ungeachtet des beinahe auf das Doppelte geſtiegenen Umfangs des Zollverbandes nicht erheblich zugenommen. Auch die Ausfuhr dieſes Artikels geht faſt ausſchließlich die öſtlichen Provinzen des Preußiſchen Staates an. Von den ausgeführten Mengen fallen 1841: 124102 1843: 205623 Zentner auf den Preußiſchen Staat, und von dieſen wiederum 4 Fünftheile auf die Provinz Oſtpreußen.

Man kann annehmen, daß ein großer Theil der Mehreinfuhr in der Provinz Preußen aus Ruſſiſchem Hanf und Werg beſteht, welche zum Schiffstauwerk in den Preußiſchen Hafenſtädten verarbeitet werden. Nur gering iſt die Menge guten Belgiſchen und Niederländiſchen Flachſes, welcher in den Schleſiſchen Maſchinenſpinnereien und in einzelnen Ausnahmsfällen für die Handſpinnerei verbraucht wird. Dagegen geht aus Preußen und Pommern viel guter Flachs nach den Britiſchen Maſchinenſpinnereien, ſo daß wohl im Allgemeinen angenommen werden kann, daß Beſſeres ausgeführt, als eingeführt wird.

Im Allgemeinen hat aber bis jetzt der vereinsländiſche Flachsbau nicht dieſelben Fortſchritte gemacht, wie andere Wirthſchaftszweige in Deutſchland, namentlich wie die Wollproduktion, und wie in neueſter Zeit der Flachsbau ſelbſt in Großbritannien.

Bei den großen Begründern der neuern rationellen Landwirthſchaft mögen die Schattenſeiten des Leinbaues, daß er dem Boden erhebliche Kräfte entnimmt, ohne deren wiederzugeben, daß er bei manchen Bodenarten in eine rationelle Fruchtfolge ſchwer einzupaſſen iſt, und namentlich die Beſtellung des Leins nicht wohl unmittelbar einer Winterfrucht vorhergehen kann, daß er viele Arbeit in Anſpruch nimmt, und dadurch den andern Wirthſchaftszweigen leicht ſchaden kann, vielleicht einige Ungunſt deſſelben herbeigeführt, oder doch die Widmung einer energiſche Behandlung und Fürſorge auf denſelben verhindert haben. Es kam hinzu, daß in der neuern Zeit mehrere Geſetzgebungen, namentlich aber die Preußiſche die Ablöſung der Dienſte, worauf der Flachsbau der größeren Güter rückſichtlich der dazu erforderlichen vielen Handarbeit oft ganz baſirt war, herbeiführte oder doch erleichterte: ſchon durch dieſen Umſtand wurde die Fortſetzung eines lohnenden Flachsbaues erſchwert und oft ganz unmöglich. Ueberdieß hörte während der Kontinentalſperre und auch noch ſpäter die Ausfuhr des Deutſchen Flachſes faſt auf und ſeine Preiſe ſanken ſehr. Indem nun gleichzeitig die Syſteme der Landwirthſchaft durchgreifende Veränderungen erfuhren, geſchah es vielfach, daß der Lein aus dem Fruchtwechſel ganz ausgeſchloſſen ward, weil man ihn ohne den Saamen faſt reifen zu laſſen nicht mit Gewinn bauen zu können glaubte und andererſeits die Erfahrung gemacht hatte, daß reifer oder reifender Lein, die ſchlechteſte Vorfrucht für das Wintergetraide iſt. An die Stelle des Flachſes iſt vielfach in den rationellen Wirthſchaften der Raps getreten, welcher, ohne dieſelben Arbeitskräfte in Anſpruch zu nehmen, beim

glücklichen Gerathen und günſtigen Preiſen mitunter einen noch höhern Geldertrag gewährt. Dagegen nahm der Flachs ſowohl dem Umfange nach, als, bei gleichzeitig beabſichtigter Leinſaatgewinnung, in der Güte ab.

Was die in dem inländiſchen Flachs-Bedarf eingetretenen Veränderungen betrifft, ſo iſt der Verbrauch der wenigen, bis jetzt eingerichteten, Maſchinenſpinnereien nicht von dem Umfange, um auf das Ganze entſcheidend einzuwirken. Der Zuſtand der Handſpinnerei läßt aber keine Zunahme im Verbrauch dieſes Spinnſtoffs vermuthen. Der Zunahme der fremden Flachs-Einfuhr möchte alſo eine Verminderung der inländiſchen Flachs-Erzeugung, entſprechen. Die vor einigen Jahrzehenden noch allgemein verbreitete Sitte, das landwirthſchaftliche und auch einen Theil des ſtädtiſchen Geſindes im Winter mit Flachsſpinnen, als der gewöhnlichen Füllarbeit, zu beſchäftigen, und die damit in Verbindung ſtehende Gewohnheit, den hierzu erforderlichen Flachs ſelbſt zu ziehen, hat unleugbar bei der großen Wohlfeilheit des Garns und der Leinwand, und bei der großen Verbreitung des Handels mit dieſen Gegenſtänden an vielen Orten abgenommen, zumal die Flachspreiſe auch niedrig ſtanden und dieſe Kultur, ſo lohnend ſie auch bei ſachkundiger und ſorgſamer Behandlung ſein mag, doch nicht ohne erhebliche Auslagen und Mühen iſt. Der Flachsbau iſt deshalb gewiß an manchen Orten, namentlich in Schleſien, Brandenburg und der Rheinprovinz, in dieſer letzteren erheblich, dem Bau anderer Oelfrüchte, ſo wie der Hackfrüchte und Futtergewächſe gewichen.

Dieſe Verminderung einer bei richtiger Behandlung ſo ergiebigen, ſo viele Hände beſchäftigenden Kultur iſt volkswirthſchaftlich eben ſo ſehr an ſich für eine nachtheilige Entwickelung zu halten, als ſie für den gewerblichen Zuſtand wegen Verminderung des Spinnſtoffs ſchädlich wirkt. Im Ravensbergiſchen, dem wichtigſten Deutſchen Lande für den Bau des feinen Flachſes, nimmt man den Roh-Ertrag des Flachslandes auf 60 bis 80 Rthlr. für den Magdeburger Morgen von einer Ernte an; bei geringeren Bodenarten und in ungünſtigeren Gegenden mag man mit der Hälfte zufrieden ſein. Immerhin giebt dieſe Kultur mit die höchſten Roh-Erträge, und ſetzt ſomit verhältnißmäßig die meiſten Werthe in Umlauf. Wie ſelten erreicht dagegen eine Rapsernte 15 Scheffel für den Morgen, und wie ſelten gilt der Scheffel 4—5 Rthlr. auf dem Markte!

Zuzugeben iſt, daß der Flachsbau, welcher zur Düngung des Ackers nichts wiedergiebt, und demſelben verhältnißmäßig viel Kräfte entzieht, nur da im Großen getrieben werden kann, wo im Verhältniß zur Ackerfläche viele gute Wieſen vorhanden ſind, oder ſonſt durch beſondere Düngmittel geholfen werden kann, oder wo ein beträchtlicher Theil des Ackers abwechſelnd mehrere Jahre zur Weide benutzt wird, indem der Flachs im Dreiſch-Acker beſonders, ſodann aber auch nach Klee, Kartoffeln, Kohl, Hafer und Hülſenfrüchten gut geräth. Der Flachsbau wird deshalb in den meiſten Gegenden nur auf verhältnißmäßig kleinen Flächen zu betreiben ſein. Unter

dieſer Maaßgabe aber erſcheint die Wiederaufnahme deſſelben beſonders dann überaus wünſchenswerth, wenn hinlängliche Arbeitskräfte zur ſorgſamen Aufbereitung und Verarbeitung und naher Abſatz vorhanden ſind.

III. In den nördlichen Bundesſtaaten, deren Handels- und Zollverhältniſſe dieſem Wirthſchaftszweige günſtiger ſind, wie der Entfaltung der verfeinernden Gewerbe, enthalten Hannover in den Ländern Hoya, Diepholz, Hildesheim, Göttingen, Grubenhagen, Lüneburg und Osnabrück, ſo wie Oldenburg in den Geeſtgegenden einen ſtarken, mit nicht unerheblicher Ausfuhr verbundenen Flachsbau.

Von den auswärtigen Staaten enthält Belgien den verhältnißmäßig ausgedehnteſten und ausgebildetſten Flachsbau der Welt: es werden durchſchnittlich jährlich 160000 Morgen mit Flachs beſtellt, deren Ertrag auf 45 Millionen Pfund geſchwungenen Flachſes angenommen und deren Werth auf etwa 9 Millionen Thaler geſchätzt wird. Hiervon kommen auf die beiden Flandern allein vier Fünftheile, und ſteht hier, namentlich in der Gegend von Kortryk, an der ganzen Lys, Schelde und Dürme und im Waeslande die Flachskultur am höchſten. Die ſeit dem früheſten Alterthum bedeutenden Leinwebereien dieſes Landes, der kleinere und doch nicht allzu ſehr zerſtückelte Grundbeſitz, die hohe Kulturſtufe des Flandriſchen Landbaues überhaupt begünſtigten dieſe Entwickelung. Der Ertrag guten Flachslandes wird zu $2\frac{1}{2}$ bis 3 Ztr. pro Morgen und der Preis des gemeinſten Flachſes nach der Breche zu 6 bis 8 Sgr. pro Pfund, bei den feineren und feinſten Sorten viel höher geſchätzt. Außerdem iſt in Südbrabant der Flachsbau ſehr fortgeſchritten, und wird namentlich in dieſer Gegend auch geländerter Flachs zu Batiſt und Spitzen gewonnen.

Die Niederlande haben in Seeland, Friesland und Oberyſſel ſtarken, mit Ausfuhr verbundenen Flachsbau.

Frankreich enthält zwar in der Gegend von Valenciennes und Lille, wo der berühmteſte Batiſtflachs gewonnen wird, einen in dieſem Zweige muſterhaften Landbau; im Allgemeinen aber wird ſeit Ausdehnung der Maſchinenſpinnerei auch dort über Mängel der Flachſe geklagt und unausgeſetzt durch die Verwaltungsbehörden, die Agrikulturräthe und landwirthſchaftlichen Vereine auf Fortſchritte der Flachsbauer, beſonders auf ſorgfältigere Röſte und Reinigung hinzuwirken geſucht: der dortige Flachsbau reicht für den einheimiſchen Bedarf nicht hin.

In Großbritannien hat der Flachsverbrauch ſeit der großartigen Entfaltung der Maſchinenſpinnerei ungemein zugenommen: aus Rußland, Deutſchland, den Niederlanden, Neuſeeland und Aegypten werden große Mengen eingeführt. Neuerdings iſt man dem Zwecke, den beſſern Flachs in möglichſt großem Umfange ſelbſt zu erzielen, namentlich in Irland mit Energie zugeſchritten. Die Geſellſchaft für den Irländiſchen Flachsbau zu Belfaſt, welche ihre Zweigvereine in den Provinzen Leinſter, Munſter, Connaught

und andern Theilen Irlands hat, hat durch Entſendung angehender Landwirthe und Lehrmeiſter nach Belgien, durch praktiſche Unterweiſungen bei der Saat und Ernte, zu deren Benutzung die Luſttragenden unentgeltlich zugelaſſen und für ihre Arbeiten remunerirt werden, durch Verbreitung lehrreicher Schriften, durch Vertheilung von Werkzeugen, durch Konkurſe und Prämien erfolgreich gewirkt und namentlich wird in dem Bericht der vierten Jahresverſammlung von 1844 (überſ. Bremen, 1845) eine entſchiedene Vervollkommnung und eine Ausdehnung des Iriſchen Flachsbaues von 25000 Tonnen (50000 Rigaer Tonnen), im Jahre 1841, bis auf 40000 im Jahre 1844 gerühmt. Anſcheinend wird man bald in Irland eben ſo gut wie in Belgien den rationellen Flachsbau ſtudiren können!

Rußland hat beſonders in Liefland, Samogitien, Litthauen, Kurland und Eſthland einen ſehr ſtarken Flachsbau. Die Ausfuhr aus dem Ruſſiſchen Zollgebiet nach dem nicht Ruſſiſchen Auslande an Flachs betrug 1837: 2,316695; 1839: 2,234826; 1841: 3,009842 Pud, im letzten Jahre zum Werth von 8,876961 Silberrubel, ohne die Ausfuhren nach den, abgeſonderte Zollverbande bildenden Ländern Polen und Finnland. Ruſſiſcher Flachs wird in faſt allen fabrizirenden Ländern Europa's, ſelbſt in Nord-Amerika, verarbeitet.

Die Eigenſchaften des Flachſes, welche zur Erzeugung guter Garne erforderlich und daher bei Beurtheilung ſeines Werthes für Maſchinen-Spinnereien beſonders in Beachtung gezogen werden, ſind:

1. Farbe und Glanz.

Guter Flachs muß von hellgrauer, ſilbergrauer, weißlicher oder wenig gelblicher Farbe und glänzend ſein, und obſchon die einzelnen Nüancen dieſer Farben von geringerer Bedeutung ſind, ſo werden zu dunkle oder ſchmutzig graue, auch röthliche und braune Farben deshalb wenig geſchätzt, weil ſie ein unanſehnliches Garn erzeugen und nicht gut gebleicht werden können. Die lichtere Farbe ſtellt mithin den Flachs höher in der Qualität. Vor Allem iſt Gleichmäßigkeit in der Farbe eine Hauptſache, da dieſe auf Gleichmäßigkeit der Röſte hindeutet.

2. Länge.

Da die Wurzelenden und Spitzen des Flachſes von geringerer Qualität ſind, als die Mitte deſſelben, ſo wird langer Flachs ſchon deshalb höher geſchätzt, weil er mehr von dem werthvolleren mittleren Theile enthält. Bei gutem Flachſe muß man beim erſten Blick erkennen können, welches das Wurzelende und welches die Spitze iſt. Alle Faſern einer Handvoll Flachs müſſen möglichſt gleich lang ſein, ſämmtliche Wurzelenden deſſelben müſſen in einer kurzen Länge von höchſtens 2 Zoll bei einander liegen und den Büſchel ſtumpf beſchließen, ſo daß derſelbe am Wurzelende am ſtärkſten iſt und allmählig nach der Spitze zu ſich verjüngt, ähnlich einem ſich wenig verjüngenden Baumſtamm.

Die Spitzen müſſen gleichfalls möglichſt plötzlich endigen, was nur der Fall ſein kann, wenn alle Stengel ziemlich gleich lang ſind und keiner derſelben während der Bearbeitung verwirrt oder verſchoben wurde.

3. Guter Flachs muß einen kräftigen öligen Griff haben, bei geringem Volumen möglichſt ſchwer und geſchmeidig, auch frei von Schaben (Brech-Annen) und Wergknoten ſein. Hat Flachs bei allen ſonſtigen guten Eigenſchaften einen magern Griff, iſt er leicht und ſchwammig, ſo kann er wohl ein feines und ſcheinbar gutes, aber nie ein dauerhaftes Garn und Gewebe liefern.

4. Theilbarkeit, Feinheit der Faſer.

Guter Flachs ſoll neben ſtarken bänderartigen Faſern feine ſich davon abſondernde glasartig durchſcheinende Fäſerchen zeigen und ſich beim Hecheln oder Reiben nach und nach ganz in ähnliche Faſern zertheilen. Ein zu ſtarkes Hervortreten dieſer Fäſerchen deutet jedoch auf eine zu weit getriebene Röſte und geringe Haltbarkeit hin.

5. Haltbarkeit iſt eine der wichtigſten Eigenſchaften des Flachſes. Beim Zerreißen deſſelben dürfen die einzelnen Faſern nicht ſtumpf abbrechen, oder in ſtarre Spitzen auslaufen, ſondern müſſen in möglichſt zarte glänzende Fäſerchen zerſplittern, die je feiner und biegſamer ſie ſind, auf einen deſto theilbareren und beſſeren Flachs hindeuten.

6. Die Degummirung der Faſer wird nicht nur für die Operation des Hechelns von der größten Wichtigkeit, ſondern ſie iſt auch für die Maſchinen-Spinnerei ſehr beachtenswerth, da ein zu wenig degummirter Flachs ſich an den zu paſſirenden Walzen zu ſehr anhängt und dadurch die Bildung eines glatten Fadens ſehr ſchwierig macht. Man findet dieſe Eigenſchaften im beſſeren Belgiſchen und Franzöſiſchen Flachſe vereinigt, und ſie ſind es, welche denſelben ſo geſucht und werthvoll machen. Die Raſenflächſe, welche einen großen Theil der Deutſchen Flachsproduktion ausmachen, können unmöglich dem Belgiſchen und Franzöſiſchen gleichkommen. Ihre Hauptfehler ſind beſonders durch ungleiche Röſte hervorgebracht.

Die Raſenröſte kann nie ein gleichförmiges Produkt liefern, da ſie zu ſehr vom Wetter abhängig iſt und zu lange Zeit erfordert. Selten findet man daher einen Kloben Raſenflachs von gleichmäßiger Farbe und Feinheit, ja die meiſten Flächſe der Art haben verſchiedene Qualitäten in jeder Handvoll und ſind oft an einer Seite zu wenig, an der andern zu viel geröſtet.

Wegen der Verwirrung der Flachsſtengel, welche durch widriges Wetter während der Raſenröſte bedingt wird, findet man lange und kurze Flachsfaſern, Wurzelenden und Spitzen unter einander geworfen, und häufig ein ſchwammiges Gemiſch von Flachs und Werg voll Brech-Annen, was bei gleichem Gewicht den vierfachen Raum einnimmt, wie guter Belgiſcher oder Franzöſiſcher Flachs. Beim Hecheln gab dieſer Flachs nur 20—40 % reine Faſer, während Waſſerflachs 40—60 % ausgab.

In Belgien wenden die Grundbeſitzer meiſtens ihre ganze Aufmerkſamkeit dem Anbau des Flachſes allein zu, und überlaſſen die fernere Bearbeitung deſſelben den Flachs-Faktoreien. Auch bei uns würden die Grundbeſitzer viel zur Verbeſſerung des Flachſes beitragen können, wenn ſie mehr, als bisher, ihre Aufmerkſamkeit auf eine zweckmäßige Vorbereitung und Düngung des Bodens, guten Saamen, und namentlich auf ein richtiges Verhältniß der Saamenmenge zur Ackerfläche durch dichte Einſaat richten wollten, um ebenſo ſchöne grade und zweiglose Flachsſtengel zu erhalten wie die Belgier.

Die fernere Bearbeitung des Flachſes erfordert ein beſonderes Studium und kann vom Grundbeſitzer, der ſeine Aufmerkſamkeit ohnehin ſchon vielfach zu theilen hat, unmöglich ſo speziell überwacht werden, wie die Umſtände es dringend erfordern.

Alle Arbeiten bei der Flachsbereitung erfordern eine bedeutende Uebung, um gut ausgeführt werden zu können. Eine ſolche kann man aber nicht von Leuten auf einem Gute erwarten, welche immer nur während kurzer Perioden im Jahre mit der Flachs-Bearbeitung beſchäftigt werden. Man wird daher immer von Neuem mit Lehrlingen zu thun haben, und nie etwas ganz Tüchtiges leiſten können. Aus dieſem Grunde iſt auch der Flachsbau bis jetzt immer noch ein mehr oder weniger gewagtes Unternehmen für den größern Grundbeſitzer, da oft der am beſten ſtehende Flachs durch mangelhafte Bearbeitung werthlos gemacht wird.

Wenige Gutsbeſitzer haben hinreichende Mittel, um den gerauften Flachs längere Zeit liegen zu laſſen, und das für die einzelnen Arbeiten günſtige Wetter abwarten zu können; ſie müſſen ihren Flachs bearbeiten, um wieder baares Geld zu erhalten.

Die Vollkommenheit, wozu es die Flanderer in der Bereitung des Flachſes gebracht haben, hat, wie auch bei andern induſtriellen Verrichtungen, einen Hauptgrund in der Theilung der Arbeit. Die Bereitung des Flachſes wird dort meiſtens als ein ſelbſtſtändiges Gewerbe von den Flachshändlern betrieben, welche den Flachs grün auf dem Halme kaufen, ihn durch beſondere Leute bereiten laſſen und demnächſt im fertigen Zuſtande wieder verkaufen. Der Verkauf geſchieht nach den Flächen und dem Augenmaaß auf dem Felde. Der Käufer hat den Zeitpunkt der Ernte zu beſtimmen, und iſt alſo berechtigt, den Flachs ziehen zu laſſen, ſo früh er will. Im Kaufpreiſe iſt der Saame mit inbegriffen. Der Verkäufer muß den Flachs frei vor das Haus des Käufers oder bis zum Rottplatze, oft 6—8 Stunden und noch weiter, nicht ſelten auch von der Rotte zum Bleichplatze fahren, und gewöhnlich zu jeden 100 Ruthen Flachs 50 Pfd. Stroh oder wenn nach dem Gewichte verkauft iſt, auf 100 Pfd. Flachs 5 Pfd. Stroh liefern. Der Verkauf des Flachſes im grünen Zuſtande iſt offenbar der Kultur dieſes Gewächſes äußerſt vortheilhaft. Denn der Landwirth kann unter dieſen Umſtänden den Flachsbau im Großen treiben, unbekümmert darum, ob es ihm auch an Zeit, Arbeitern und einer günſtigen Lokalität fehlen werde, den

24*

Flachs gehörig zu bearbeiten. Wie bei der Kultur aller andern Gewächſe und Früchte, darf er beim Flachsbau auf einen Ertrag rechnen, welcher nur von der größeren oder geringeren Fruchtbarkeit des Jahres beſtimmt wird, nicht aber auch von den Leiſtungen ſeiner Arbeiter in Bereitung des Flachſes abhängt. Auf der andern Seite gelangt der Flachs nun ſchon auf dem Felde in die Hände eines andern Eigenthümers, deſſen Vortheil es erfordert, auf die Bereitung deſſelben alle mögliche Kunſt und den größten Fleiß zu verwenden, um dem Flachſe dadurch einen möglichſt hohen Werth zu verſchaffen. Dieß kann aber nicht beſſer geſchehen, als wenn alle einzelnen Arbeiten von Leuten geſchehen, welche dieſelben immerfort als Gewerbe treiben und eben deshalb, wie jeder Handwerker in ſeinem Gewerbe, darin eine Kunſtfertigkeit erlangt haben, welche Andern, die dieſe Verrichtungen nur ſelten und gelegentlich einige Tage lang ausüben, abgehen müſſen. Uebung macht den Meiſter.

Auch in Irland iſt man der Anſicht, durch das Kaufen des Flachſes auf dem Halme (Faktor-Syſtem) würden die Schwierigkeiten beſeitigt, welche bei ſtarker anderweiter Beſchäftigung des Landmanns die richtige Behandlung der Flachs-Ernte macht. Dieſes Syſtem wird dort möglichſt befördert und macht Fortſchritte, beſonders im Norden Irlands; ein derartiges Etabliſſement in Lifford wird beſonders gerühmt.

Indem wir nun zur ſpeziellen Aufführung der aufgetretenen Ausſteller übergehen, finden wir durch dieſelben acht Hauptflachsländer Deutſchlands vertreten: *Weſtfalen*, *Niederrhein*, *Schleſien*, *Preußen*, *die Mark*, *Franken*, *Württemberg* und *Mähren*.

I. *Weſtfalen*, ſowohl das jetzt zum Preußiſchen Staat gehörige Minden-Ravensbergiſche, als das angrenzende Lippiſche möchte, was die Güte des Erzeugniſſes betrifft, wohl die erſte Stelle unter den Deutſchen Flachsländern einnehmen. Namentlich in Schildeſche, Jöllenbeck, Werther und einem Theil des angrenzenden Wiedenbrücker Kreiſes wird ein ausgezeichnet ſchöner Flachs gezogen, welcher an Geſchmeidigkeit, Faſerkraft und innerer Güte unter allen Sorten Deutſchlands obenan ſteht: es werden Sortimente geliefert, welche ſelbſt in Kortryk und den andern Muſterorten des Flandriſchen Flachsbaues nur ſtellenweiſe in geringen Quantitäten und zu hohen Preiſen zu bekommen ſind. In der Behandlung des Bodens, der Aufzucht und übrigen Behandlung des Erzeugniſſes wird in dieſem, freilich nur kleinen Muſterländchen mit einer Sachkunde und Sorgfalt verfahren, welche den beſten Flachsbau-Ländern Belgiens und des Franzöſiſchen Flanderns wohl nur wenig nachgiebt; nur in der Röſte und in den Reinigungs-Arbeiten iſt man noch fortwährend bemüht, Verbeſſerungen einzuführen. In den benachbarten Kreiſen Halle, Lübbeke und Minden wird ebenfalls ein ſehr ausgedehnter Flachsbau betrieben; jedoch ſteht derſelbe bei weitem nicht auf der Stufe des Bielefelder. In dieſer Gegend befindet ſich eine ſehr dichte, größtentheils aus Spinnern und Webern beſtehende, bis auf 8000 Seelen auf

Digitized by Google

der Geviertmeile anſteigende Bevölkerung, und neben ſtattlichen Höfen, den urſprünglichen Sitzen der Grundholden des Landes, auf welchen die Hauptmenge der Lebensbedürfniſſe und des Flachſes gewonnen und meiſt unmittelbar an die Spinner verkauft wird, eine große Anzahl durch Abſpliſſe von denſelben und Niederlaſſungen auf den Gemeinheiten entſtandener kleineren Beſitzungen, auf denen ſich die zahlreichen Spinner- und Weberfamilien den Flachs, wie ſie ihn für ihr verſchiedenes Geſpinnſt gebrauchen, zum Theil ſelbſt ziehen.

Zur Beförderung der Ravensbergiſchen Leinenmanufaktur ſtiftete König Friedrich Wilhelm II. 1788 den Bielefelder Gnadenfonds von 50000 Rthlrn. Die erſten Verwendungen geſchahen für Errichtung eines Flachs- und Garnmagazins und ſollten nach dem Statut von 1799 10000 Rthlr. zur fortwährenden Unterhaltung eines ſolchen Magazins dienen, welches den Flachs des Landes aufkaufte und den Spinnern jederzeit in beliebigen Mengen zu den Selbſtkoſten überließe. Das Flachsmagazin wurde ſpäterhin mit einigen Einbußen wieder aufgelöſet. Aus den Zinſen des Fonds ſind aber fortwährend, nächſt der Beförderung der Spinnerei und Weberei, Preiſe für verbeſſerte Röſtegruben, Beihülfen für Verſuche und andere Verbeſſerungen des Flachsbaues beſtritten worden. Auch die landwirthſchaftlichen Vereine der Gegend und die mit einer Beihülfe von jährlich 3000 Thalern aus der Staatskaſſe beförderten Gemeinde-Spinnſchulen ſind zur Verbeſſerung des Baus und der Behandlung des Leins thätig geweſen.

Ebenfalls bedeutend dem Umfange nach, jedoch nicht ſo fortgeſchritten in der Ausbildung, iſt der Flachsbau des angrenzenden Münſterlandes und der Grafſchaften Teklenburg und Lingen. Die Ungunſt der Handelskonjunkturen, welche ſo ſchwer auf der Weſtfäliſchen Garnſpinnerei und Leinenmanufaktur laſtet, hat auch die Einträglichkeit und die Entwickelung des dortigen Flachsbaues ſehr behindert. Auch nicht ganz unbedeutend iſt der Flachsbau der Grafſchaft Mark. Der Lippiſche Flachsbau, wiewohl dem Ravensbergiſchen in der Feinheit des Erzeugniſſes nicht gleichſtehend, wird doch mit Sachkunde und Erfolg betrieben. Außer dem eigenen Bedarf wird auch noch Einiges, namentlich nach dem Hannöverſchen, ausgeführt.

Ausgeſtellt haben:

1. Der Kaufmann Niemeyer, in Bielefeld, welcher in ſeinem Flachsgeſchäft alle beſſeren Gattungen des Ravensbergiſchen Flachſes, nach Wunſch hell oder ſilberfarbig, führt. Der Preis wird, wie beim Garne, darnach regulirt, wie viel Pfund für einen Thaler abgelaſſen werden, alſo 8, 6, 5, 4, 3 bis 1 Pfund für den Thaler. Ausgeſtellt waren 5 Pfund allerfeinſter gehechelter Flachs, 1 Pfund für den Thaler, in der Landgemeinde Dornberg gewonnen, ausgezeichnetes ſeidenartiges Erzeugniß; außerdem Proben von dem gehechelten Flachs zu 2 und 4 Pfund für den Thaler; geſchwungener zu 6 Pfund, gebrochener zu 10 Pfund und ganz roher Flachs vom Felde zu 24 Pfund für den Thaler. Von dieſen Proben gilt in vollem Maaße,

was oben von dem beſſern Ravensbergiſchen Flachs bemerkt iſt, namentlich würde ſolcher Flachs, auf Maſchinen geſponnen, ein Garn liefern, welches faſt den doppelten Preis der gewöhnlichen Maſchinengarne werth ſein würde.

2. Der Hofesbeſitzer Brinkmann, zu Kirchdornberg, Kreis Bielefeld: 3 Kloben feinen und gut gereinigten Flachs, 6 Loth ſchwer: eignes Erzeugniß des Ausſtellers, aus dem im Jahre 1843 ſelbſt gewonnenen Leinſaamen gezogen. Der Ertrag an Leinſaamen vom Morgen war 3 Berliner Scheffel, à 3 Rthlr. 17 Sgr.; er kam, im Vergleich zu dem Windauer Leinſaamen, um $\frac{1}{3}$ billiger. Der aus jenem einheimiſchen Leinſaamen gezogene Flachs wird in dortiger Gegend nur zu dem ſogenannten Flächſen- oder Hausmanns-Leinen verbraucht. Zu den vorliegenden Proben ſind verbraucht $1\frac{1}{2}$ Pfund gebraackter Flachs zu $7\frac{1}{2}$ Sgr., Arbeitslohn 10 Sgr., zuſammen $17\frac{1}{2}$ Sgr. auf das Pfund; von dem aus ſolchem Flachs durch die Tochter des Brinkmann geſponnenen Garn unten.

3. Schoenfeld, Stallforth u. Comp., Maſchinenſpinner zu Herford, hatten Flachs und Werg, wie ſie zu ihren Flachs- und Hedemaſchinengarnen gebraucht werden, ausgeſtellt.

4. Th. Veughauß, Kaufmann in Bielefeld: einige Proben Flachs nach Belgiſcher Art gebaut und geröſtet.

5. Der Kommerzien-Aſſeſſor Eduard Colbrun, zu Brake, der bedeutendſte Leinenfabrikant im Lippeſchen, hatte ſeinen Sendungen von Geſpinnſt und Waaren auch Proben von Lippeſchem Flachs beigegeben. Derſelbe iſt kräftiger, aber weniger theilbar und von nicht ſo zarter Faſer, wie der eigentliche Ravensbergiſche Lein. Aehnlichen Flachs wie den Lippeſchen gewinnt man auch im Ravensbergiſchen Kirchſpiel Heepen. Die Weſtfäliſchen Flachsbauer klagen, daß das mit vieler Sorgfalt bereitete Erzeugniß wegen mangelnden Garnabſatzes, nicht ſeinem Werthe entſprechend bezahlt werde; noch ungünſtiger ſoll es mit den geringeren Flachſen ausſehen.

II. Ueber die Niederrheiniſchen Flachſe bemerkt der Zwirnfabrikant Bücklers, zu Dülken, bei Einſendung ſeiner Zwirne:

„Seit langen Jahren, Inhaber einer Leinen-Zwirn-Fabrik, womit ich ſtets etwas Weberei verband, nahm der Flachsbau als Grundlage meines Geſchäfts einen Theil meiner Wirkſamkeit in Anſpruch und hat mit der Leinen-Induſtrie auch mein Geſchäft einen gänzlichen Umſchwung erlitten.

Bis noch vor wenigen Jahren wurde alles Garn, welches hier gezwirnt, oder verwebt wurde, hier oder in naher Umgegend, in den Kreiſen Kempen und Gladbach geſponnen und der Flachs daſelbſt gezogen und noch bedeutende Parthien nach der weitern Umgebung und beſonders nach dem Oberrhein bis zur Schweiz verſandt. Der Landwirth verwandte ſeinen Hauptfleiß auf Produzirung eines guten Flachſes, da derſelbe ihm einen bedeutenden Gewinn brachte, welcher den des Getreides, bei weitem übertrifft. Der hieſige Flachs war wegen ſeiner Stärke berühmt geworden;

das hieſige Leinen erhielt einen bedeutenden Ruf unter dem Namen Holländiſch Leinen; der Zwirn wurde allem Andern vorgezogen und ſelbſt ins Ausland verſandt, als die Engländer ihr Maſchinengarn nach Deutſchland brachten und dadurch der geſammte Leinen-Induſtrie eine andere Geſtalt gaben. Da das Engliſche Maſchinengarn das Handgeſpinnſt an Egalität und Wohlfeilheit übertrifft, ſo verdrängte es bald das Handgeſpinnſt und in dem letzten Jahrzehend wurde zur Zwirnerei, wie zur Weberei, großentheils faſt nur Engliſches Maſchinengarn gebraucht. Ich und mehrere Häuſer haben es verſucht, Flachs nach England zu ſenden, um ſo zwiſchen den Spinnereien einen direkten Austauſch gegen Garn zu bewerkſtelligen; es fand jedoch der Flachs hauptſächlich deshalb keine gute Aufnahme, weil hier jeder Landwirth eine andere Farbe und Qualität erzielt. Es war daher längſt mein Beſtreben, den hieſigen Flachsbau auf Belgiſche Weiſe einzurichten, da jetzt in England Belgiſcher Flachs zu den feinen Sorten geſponnen wird. Als ich daher von einer Reiſe nach England zurückkehrte, welche ich dieſen Sommer unternommen, um mich mit der Engliſchen Flachsmaſchinenſpinnerei und beſonders der Engliſchen Zwirnerei bekannt zu machen, erkundigte ich mich in Belgien nach der Art der Bebauung und der Behandlung des Flachſes. Ich habe das Intereſſe der hieſigen Landwirthe für die neue Art der Flachskultur zu wecken geſucht, wobei ich wohl noch auf manche Hinderniſſe ſtieß, doch haben ſchon mehrere Ackerwirthe der hieſigen Umgegend angefangen, den Flachs nach meiner Anleitung auf Belgiſche Weiſe zu behandeln und werde ich einen Theil davon getrocknet nach Belgien ſchicken, um ihn dort prepariren zu laſſen. Ich hoffe, daß der Erfolg der Verſuche günſtig ausfallen wird und daß wir die Mittelſorte des Belgiſchen Flachſes wohl in großer Menge eben ſo ſchön liefern können. Auch denke ich durch gänzliche Beſeitigung mancher Vorurtheile der hieſigen Landwirthe beim Säen und Behandeln des Flachſes dahin zu gelangen, daß wir ſpäter auch den feinen, dem Belgiſchen gleich, hervorbringen können.

Da der Unterſchied des blonden Flämiſchen und des gelben Kortryker Flachſes nur in einer verſchiedenen Behandlung liegt, ſo werden wir hier wohl beide Arten gewinnen können; doch muß die Zukunft lehren, durch welche Behandlung der hieſige Flachs am ſtärkſten bleibt und das wenigſte Werg enthält.

Wird nun auch durch die Umgeſtaltung des hieſigen Flachsbaues und durch die Einrichtung auf Belgiſche Weiſe fürerſt nur ein Waarenaustauſch bezweckt, ſo wird doch hierdurch zugleich die Grundlage zu Flachsmaſchinenſpinnereien gelegt und ich hoffe es auch noch zu erleben, daß in hieſiger Gegend Spinnereien entſtehen und wir wieder hieſiges, wenn auch Maſchinengeſpinnſt, verarbeiten können."

Hauptſitz des dortigen Flachsbaues ſind die Kreiſe Kempen, Gladbach und Erkelenz. Auch auf dem Hundsrück wird ein ſchwunghafter Flachsbau betrieben.

III. Schleſien gehört ſeit älteſter Zeit zu den bedeutenden Flachsländern. Man bauet Flachs durch das ganze flache Land, wenig im Gebirge, etwas mehr in der Grafſchaft Glatz. Schon die älteſten Schleſiſchen Nachrichten erwähnen der Leinweber, wie der Tuchmacher. Die Legende der heiligen Hedwig rühmt, daß ſie die Armen und Gefangenen mit Leinwand verſorgt habe. Gegen Ablauf des vorigen Jahrhunderts bis 1806 war der Leinenhandel ſehr blühend, welches auch dem Flachsbau zu Gute kam; ſelbſt der geringere Schleſiſche Flachs wurde mit 5, mitunter auch 8 bis 9 Sgr. fürs Pfund bezahlt. Die Gegend um Schmiedeberg bis Neurode mit ihren fortlaufenden Dörfern hob ſich auf wunderbare Weiſe.

Mit dem unglücklichen Kriege von 1806 wurde der Flachs beinahe unverkäuflich; 1816 bezahlte man den achtpfündigen Kloben guten Flachſes mit 12 Sgr.; die geringeren Sorten galten 10 bis 8 Sgr. Seit 1825 kam der Schleſiſche Leinwandhandel nach Amerika, und die Maſchinenſpinnerei auf; Beides übte auf die Preiſe des Flachſes, beſonders des guten, einen vortheilhaften Einfluß.

In Oberſchleſien wird der Flachsbau mehrentheils auf großen Gütern betrieben. Sowohl die landwirthſchaftlichen, als die weiteren Reinigungsarbeiten, insbeſondere das Brechen, geſchah früher meiſt durch robottpflichtige Leute, welche man namentlich bei der letzteren Arbeit auf ein beſtimmtes Maaß (16 Pfund täglich) zu ſetzen pflegte. Dieſe, an und für ſich einer ſorgſamen Bearbeitung ungünſtige Weiſe, wirkt dann noch ungünſtiger, wenn andere Mängel, wie der Mangel der Waſſerröſte, oder ungünſtige, lichtloſe Brechhäuſer hinzukommen.

Seit in neuerer Zeit die glänzenden Ergebniſſe des Belgiſchen Flachsbaues und die bedeutend höheren Preiſe des dortigen Flachſes bekannt geworden, haben auch in Schleſien einzelne Landwirthe bereits bewieſen, welcher Veredelung der Schleſiſche Flachs fähig iſt. Insbeſondere hat der bedeutendſte Flachsproduzent des Oppelnſchen Regierungsbezirks Baron von Lüttwitz auf Simmenau im Kreiſe Kreuzburg ſeit 1831, wo er ſich mit dem Belgiſchen Flachsbau bekannt machte, durch Verbeſſerung der Röſte, und namentlich des Brechens, bei welchem letzteren er die Arbeiter mit Anweiſung verſah, und die Sorgſameren belohnte, eine weit beſſere Waare und höhere Preiſe, auch in Folge deſſen einen ausgedehnteren Flachsbau herbeigeführt. Aus den benachbarten, Roſenberger, Lublinitzer, Namslauer und Wartenberger Kreiſen ſchloſſen ſich andere Gutsbeſitzer ſeinen Bemühungen an und erreichten dieſelben günſtigen Ergebniſſe. Seit Juli 1844 iſt in Simmenau unter Leitung des in Belgien praktiſch ausgebildeten Wirthſchaftsbeamten Rüfin eine Flachsbauſchule eingerichtet, in welcher ſtets 30 bis 60 Zöglinge und Flachsarbeiter im Belgiſchen Verfahren unterrichtet werden.

Für den ganzen Oppelner Bezirk wird die Flachserzeugung in den, hinter der Wirklichkeit zurückbleibenden amtlichen Nachweiſungen während der Jahre 1832 bis 1836 auf durchſchnittlich 1,409000 Pfund angegeben,

wovon faſt $\frac{3}{4}$ von den Kreiſen Neiſſe, Neuſtadt, Leobſchütz und Kreuzburg geliefert werden. Nicht weniger bedeutend iſt der Flachsbau im Breslauer und Liegnitzer Bezirk.

Die vorerwähnten 5 Kreiſe erzeugen, nachdem daſelbſt die Waſſerröſte allgemein eingeführt worden, einen haltbaren, zur Maſchinenſpinnerei geeigneten Flachs: die Farbe deſſelben iſt aber meiſt gelblich, grünlich oder ſchmutzig grau, ſelten gleichförmig, wie die der Belgiſchen, und gewöhnlich matt und wenig glänzend. Seine Länge iſt auch nicht bedeutend und es laufen beide Enden eines Büſchels in dünne Spitzen aus, was theils dem mangelnden Sortiren der Flachsſtengel beim Raufen, wobei kurze und lange, reife und unreife miteinander vereinigt werden, theils dem Mangel an Sorgfalt beim Aufſpeichern, Brechen und Schwingen zuzuſchreiben iſt. Der Nachtheil, welcher aus ſolchen ſpitzen Enden erwächſt, iſt nicht unbedeutend, weil dadurch eine zweckmäßige Verwerthung des mittlern Theils der Herder verhindert wird. Endlich iſt auch der Griff dieſer Flachsarten weniger kräftig und ölig, als der der Belgiſchen; gewöhnlich zeigen ſie ſich ſtarrer und magerer, laſſen ſich nicht ſo fein zertheilen und brechen oft in kurzen ſtumpfen Enden, welche durch einen ſchmutzig braunen Fleck begrenzt ſind, ab. Nach dem Hecheln zeigen ſich beim Zuſammenbiegen eines ſolchen Flachsbüſchels, viele kurze ſteife, durch ſolche braune Flecke ſtumpf begrenzte Faſern, welche beim Spinnen ſich nicht geſchmeidig genug an den Faden anlegen, mithin die Benutzung zu feinen Garnen guter Qualität unmöglich machen. In Niederſchleſien verkauft der Dominialbeſitzer ſeinen Flachs häufig und zum großen Theil auf dem Felde; der Bauer und der Flachshändler behandeln dann den Flachs weiter. Niederſchleſien ſtand früher im Bau und in der Bearbeitung des Flachsbaues, beſonders in der Glogauer Gegend, höher; auch jetzt iſt man dort ſehr mit Verbeſſerungen beſchäftigt; 1845 wurde eine Flachsbauſchule in Klopſchen errichtet. Aus der Provinz haben eingeſandt:

6. A. und W. Willmann, Flachsgarnſpinnerei-Beſitzer in Sagan: Proben von Flachs und Werg.

7. Die Flachsmaſchinenſpinnerei in Erdmannsdorf: 19 Proben Ober- und Niederſchleſiſchen Raſen- und Waſſerflachs und 10 Proben Flachsbänder für die Verſpinnung. Der techniſche Dirigent Kommiſſionsrath Kaſelowsky, einer unſerer gründlichſten Flachskenner, hat ſich auch um dieſen Kulturzweig verdienſtlich und erfolgreich bemühet. Mit der Errichtung einer Flachsbereitungs-Anſtalt in Schleſien in Verbindung mit dieſer Spinnerei iſt die Königliche Seehandlung beſchäftigt.

8. Kopiſch, Flachsgarnfabrik-Inhaber in Patſchkey, Kreis Oels: Flachs von folgenden Sorten: 6 Pfd. gehechelten Flachs zu 1 Rthlr. 6 Sgr., 3 Pfd. Flachs von der Schwingmaſchine zu 9 Sgr. und 5 Pfd. rohen geröſteten Flachs zu $2\frac{1}{2}$ Sgr. für das Pfund.

9. Gebrüder Alberti und Schreiber, Maſchinenflachsſpinnerei-Beſitzer in Waldenburg: roher Schleſiſcher Flachs, aus Raſen- oder Thau-

röſte; roher desgleichen gehechelt nebſt 2 Bündeln Garn daraus; — roher Schleſiſcher Flachs aus Waſſerröſte; desgleichen gehechelt nebſt 2 Bündeln Garn daraus; — roher Schleſiſcher Flachs nach Niederländiſcher Art geröſtet und gearbeitet; desgleichen gehechelt nebſt 2 Bündeln Garn daraus; — Oſtpreußiſcher Flachs (Waſſerröſte); desgleichen gehechelt nebſt 2 Bündeln Garn daraus; — Niederländiſcher roher Flachs (kombinirtes Röſte-Verfahren) 2 Proben in grauer und gelber Farbe; desgleichen gehechelt, und 2 Proben in grauer und gelber Farbe.

10. C. G. Kramſta und Söhne, Flachs-Maſchinenſpinnerei-Beſitzer zu Freiburg: Proben Schleſiſcher und Preußiſcher Flachſe; Waſſerröſte La. A. 10 bis 13½ Rthlr. pr. Ztr.; dergleichen La. B. 11 bis 12 Rthlr. pr. Ztr.; ordinär Schleſiſche Raſenröſte La. C. 9 Rthlr. pr. Ztr.; Waſſerröſte La. D. 27½ Rthlr. pr. Ztr.; Raſenröſte La. E. 14 bis 16 Rthlr. pr. Ztr.; feinſte Raſenröſte La. F. 16 bis 18 Rthlr. pr. Ztr.

11. H. D. Lindheim, Flachsgarnſpinnerei in Ullersdorf bei Glatz: roher Flachs; gehechelter desgleichen; Handgrobwerg; Maſchinengrobwerg; Maſchinenfeinwerg; Handfeinwerg.

12. Freiherr von Lüttwitz, in Simmenau: Proben ungehechelten Flachſes in 6 verſchiedenen Nummern, Waſſerröſte. Von den ausgezeichneten Verdienſten des Ausſtellers für den Deutſchen Flachsbau iſt ſchon die Rede geweſen; die unter ſeiner Direktion und unter dem Flachsbaulehrer Rüfin blühende, fortwährend von 50 und mehr Zöglingen aus vielen Kreiſen Schleſiens beſuchte Flachsbauſchule zu Simmenau hat bereits in einem weitern Umfange gründliche Kenntniß und ſorgfältige Behandlung dieſes wichtigen Zweiges zu verbreiten begonnen.

Der Abſatz des Schleſiſchen Flachſes geſchiehet theils auf den Flachsmärkten, von denen die zu Polniſch Wartenberg (jährlich gegen 100000 Kloben zu 8 Pfund Umſatz), Glogau, Beuthen und Polkwitz die wichtigſten ſind, theils durch die Flachshändler, welche beſonders in Niederſchleſien zu Klopſchen und Quaritz bereits mit den Ankäufen auf dem Felde und der eignen weitern Verarbeitung des Erzeugniſſes ſich zu befaſſen begonnen haben, theils durch die Maſchinenſpinnerei-Beſitzer. Die letzteren, welche nur gute Flachſe gebrauchen können, finden ihren Bedarf daran bis jetzt durch den einheimiſchen Flachsbau noch nicht befriedigt, ſondern verarbeiten auch mitunter Preußiſche, Ruſſiſche, Niederländiſche und Belgiſche Flachſe.

IV. Preußen enthält zwei wichtige Flachsländer, das Ermeland und Litthauen. Der Litthauenſche Flachsbau, welcher beſonders in den Gegenden von Inſterburg, Tilſit, Ragnit, Wehlau und Heidekrug wichtig iſt, war bisher weſentlich auf die Gewinnung des Leins gerichtet. In frühern Zeiten pflegte bei jedem Dorfe des Preußiſchen Litthauens eine gemeinſchafliche Trockenſcheune (Pirte) ſich zu befinden, wohin in naſſen Jahren der gezogene Flachs gebracht, der Saamen getrocknet und gedörrt und von da

verfahren wurde. Hauptplätze für den Abſatz des Leins wie des Flachſes ſind Tilſit, Memel und Königsberg; zur Ausſtellung iſt daher Nichts gekommen.

Auch im Ermelande und Oberlande und in den Weſtpreußiſchen Kreiſen Thorn, Deutſch-Krone und Flatow wird der Flachs mit vielem Vortheile gezogen. Im Ermelande war der Flachsbau von jeher ſehr anſehnlich, um die Mitte des vorigen Jahrhunderts ſchon ſo ſtark, daß die letzte Landesordnung vom 4. Juli 1766 ihn, weil er dem Ackerbau ſchädlich ſei, einzuſchränken verſuchte: es ſollte nach derſelben auf jeder Hufe (67 Morgen Magd.) nur 1½ Scheffel Lein ausgeſäet werden. Indeſſen iſt, da der Flachs früher durch die eigenen Spinnereien, gegenwärtig durch den hauptſächlich über Braunsberg betriebenen Ausfuhrhandel ſich dort ziemlich vortheilhaft verſilbert, der Flachsbau in fortwährendem Steigen geblieben, ſo daß man namentlich im Kreiſe Preußiſch-Holland Bauern findet, welche jährlich 15 Scheffel Lein einſäen und auf einer Hufe 12, ſelbſt 15 Morgen mit Flachs beſtellen, was denn allerdings mitunter den Boden ausſaugt. Es wird auch viel Saamen aus dieſer Gegend, aber mehr zum Oelſchlagen, verkauft. Ausgeſtellt hatte:

13. Nahſer, Hufenwirth im Dorf Scharfeneck bei Mehlſack, zwei Proben gereinigten und ungehechelten Flachs, der alles Lob verdiente.

14. Sirach Mendelſohn, Leinen- und Damaſtweber zu Heilsberg, Proben von dortigem Flachs, welcher, nachdem er geſchwungen iſt 2¼ Sgr. das Pfund koſtet, und ſich, wie die unten aufgeführten Gewebe bekunden, zur Verarbeitung zu Leinen und Damaſt wohl eignet.

Ueberhaupt iſt der Preußiſche Flachs nächſt dem Weſtfäliſchen durchſchnittlich wohl der beſte im nördlichen Deutſchland. Große Mengen deſſelben werden in den Maſchinenſpinnereien Englands und ſelbſt in Schleſien und Weſtfalen verbraucht.

V. In der Mark Brandenburg iſt der Lein weniger Gegenſtand des Anbaues im Großen, als im benachbarten Pommern, welches in den Gegenden von Köslin, Saatzig und Zachau einen ſtarken Flachsbau enthält. Indeſſen wird in beiden Provinzen mehr Flachs erzeugt, als der eigene Bedarf erheiſcht. Der:

15. von den Maſchinenſpinnereibeſitzern Arnold, Iden u. Comp., zu Fürſtenwalde, mit ihren Garnproben vorgelegte Flachs war ſorgfältig gereinigt.

VI. In den Baieriſchen Kreiſen Ober- und Mittelfranken wird in den Landgerichten Beilngries, Greding, Anſpach, Stadtſteinach und Teuſchnitz bedeutender Flachsbau betrieben. Anſehnlichen Flachsbau treibt man auch in den Kreiſen Oberbaierns (Ebersberg, Berchtesgaden, Roſenhein ꝛc.), Niederbaierns (namentlich in Deggendorf, Paſſau ꝛc.), in Oberſchelz und Regensburg ꝛc. Baierns Geſammtproduktion an Flachs und Hanf ſoll ſich auf gegen 320000 Ztr. belaufen. Ausgeſtellt hatte:

16. Der Weinhändler Georg Voß, in Anſpach, Proben von veredeltem Flachs und Werg.

VII. Im Königreich Württemberg zeichnen ſich der Schwarzwald, der Welzheimer und Schurwald, die Filder, die Gegend von Kuſterdingen und Rommelsbach bei Tübingen, die Alp und in Oberſchwaben die Umgegend von Biberach, Leutkirch und Waldſee nicht nur durch einen ſehr ausgedehnten Flachsbau, ſondern auch theilweiſe durch mannichfache vorzügliche Qualitäten des Erzeugniſſes aus. Am geſchätzteſten iſt der Schwarzwälder oder ſogenannte Waldflachs, und unter dieſem wieder der Flachs von Langenbrand und Schömberg. Auf der Alp gilt der Laichinger, Feldſtetter und Böhmenkircher Flachs für beſonders vorzüglich. Aus 1 Pfund feinem Schwarzwälder und Alpflachs haben geſchickte Hände ſchon 40, ja ſogar 72 Schneller oder 80000 bis 144000 Ellen geſponnen, während ſie 6—9 Schneller des gemeinen groben, 10—16 Schneller des mittelfeinen Garns liefern. Bei der großen Zerſtückelung der Güter und dem ſehr ausgedehnten Verbrauch an Leinwand hat der Flachsbau eine beſondere Wichtigkeit: bisher hat weder dieſer Bau, noch die weitere Verarbeitung des Flachſes den innern Bedarf gedeckt. Der treffliche Breunlin (Breunlin, Anleitung zur Kultur ꝛc. des Flachſes 2te Aufl. Stuttg. 1843) berechnete in den 1830er Jahren, daß jährlich 30000 fl. für Leinſamen, 50000 fl. für Flachs, 55000 fl. für Leinengarn und Zwirn und 200000 fl. für rohe und gebleichte Leinewand, zuſammen 335000 fl., außer den Werthen der gleichnamigen eignen Erzeugniſſe, für Import aufgewendet wurden. Die Königliche Regierung ließ den Flachsbau und die Leinwandbereitung der hierin berühmteſten Länder durch Beauftragte an Ort und Stelle erlernen, das Erlernte, namentlich die Kultur und Bearbeitung des Leins, auf dem landwirthſchaftlichen Inſtitute von 1828 an erproben und Anleitung dazu geben, munterte auch durch Ausſtellungen, Prämien und Belehrungen zu bewährten Verbeſſerungen beim Röſten, Brechen, Schwingen und Hecheln, insbeſondere um einen für die Maſchinenſpinnerei geeigneten Flachs zu erzielen, auf, ſo daß in neuerer Zeit weſentliche Fortſchritte in dieſem Zweige ſtattfanden (Rößler, S. 11). Ausgeſtellt hatte:

17. das landwirthſchaftliche Inſtitut zu Hohenheim, dieſe berühmte landesherrliche Bildungsanſtalt, auf welche jeder Deutſche mit Befriedigung blickt, zwei Pfund Flachs, bei Hohenheim erzeugt, nach Belgiſcher Art bereitet zum Werth von 1 Rthlr. 22 Sgr. Für das Pfund des ſchönſten gehechelten Flachſes, ganz nach Niederländiſcher Weiſe behandelt, erhält man ſeit einigen Jahren in Hohenheim, bei öffentlicher Verſteigerung, 1 fl. 36 kr. bis 1 fl. 54 kr., während gleichzeitig der ordinäre gehechelte Flachs 30 bis 48 kr. koſtet. Die Bereitung von Flachs nach Belgiſcher Methode wird dort mit Benutzung einer jährlichen Flachsbeſtellung von 30 Württembergiſchen oder 37 Preußiſchen Morgen verſuchsweiſe und zum Unterricht von Arbeitern aus verſchiedenen Landesgegenden betrieben. Außerdem wird ein größeres Quantum rohen Flachſes von den Flachsbauern erkauft und nach dem beſſern Verfahren zubereitet.

VIII. In Mähren und Oeſterreichiſch Schleſien iſt der Flachsbau am ausgedehnteſten bei den Deutſchen im Geſenke, im nördlichen und nordweſtlichen Theil des Olmützer, Brünner und Troppauer Kreiſes und im Iglauer Kreiſe. Ausgeſtellt hatte:

18. Die mechaniſche Flachsſpinnerei zu Schöuberg verſchiedene Sorten von rohem und gehecheltem Flachs und Werg für Maſchinenſpinnerei.

Als die vorzüglichſten ausgeſtellten Proben wurden die Bielefelder und Hohenheimer, nächſt dieſen die Simmenauer Erzeugniſſe zu loben gefunden, von welchen letztern die diesjährige Ernte ſich beſonders auszeichnet; dann die Preußiſchen und die übrigen Schleſiſchen. Obgleich durch dieſe Proben, die leider, mit Ausnahme der Einſendungen von Lüttwitz, Niemeyer und Alberti, zu gering zu einem durchaus zuverläſſigen Urtheile vorliegen, ſehr erfreuliche Fortſchritte in der Flachszubereitung nachgewieſen ſind, ſo können wir uns gewiß bei weitem noch nicht rühmen, in einiger Bedeutung ſolchen Flachs zu erzeugen, wie Belgien ihn in großer Allgemeinheit in den Handel bringt und zur Fabrikation verwendet. Die Flachſe von Hohenheim und die Bielefelder, namentlich der von dem Kaufmann Georg Niemeyer eingeſandte, im Kreiſe Bielefeld gewonnene und zubereitete, ſtehen jedoch dem guten Belgiſchen, wenn auch nicht ganz gleich, ſo doch ſehr nahe. Wenn bei vielen der eingeſandten Flachsproben der beliebte ſogenannte ölige Griff der Faſer vermißt wird, ſo liegt dies ohne Zweifel theils an der zu großen Reife des Leins, theils auch an zu langer oder auch wohl ganz fehlerhafter Waſſerröſte.

In Deutſchland wird noch ſehr wenig darauf geſehen, wie dies auch an den meiſten der ausgeſtellten Proben zu erkennen iſt, daß bei dem Binden des gebraackten und gehechelten Flachſes die Wurzel-Enden zuſammen nach einer Richtung und die Spitzen mit Spitzen zuſammen zu liegen kommen, und doch iſt dies, namentlich für den Zweck der Maſchinen-Flachsſpinnerei, die Qualität des Geſpinnſtes weſentlich bedingend, von großer Wichtigkeit. Endlich fehlt es noch häufig an der Ausſonderung der Holztheile und andern Unreinigkeiten, welche die gehörige Verſpinnung verhindern, dem Garn eine Mißfarbe geben und das Geſchäft des Bleichens erſchweren.

Von den Preußiſchen, den Simmenauern in der Qualität naheſtehenden Flachſen muß noch bemerkt werden, daß ſie ſich durch Preiswürdigkeit beſonders auszeichnen und in beträchtlichen Quantitäten nach England ausgeführt werden, wenngleich Deutſchland ſeinen Bedarf an gutem, zur Maſchinenſpinnerei und zum feinen Handgeſpinnſt geeigneten Flachs kaum deckt.

Unter den verſchiedenen Zweigen des Flachsbaues, ſo weit er der Landwirthſchaft eigentlich angehört, iſt größere Sorgfalt auf die Auswahl des Saamens zur Saat, auf den Grad des Reifwerdens der Pflanze und den Zeitpunkt des Reifwerdens, wovon hauptſächlich der ölige Griff abhängt, zu empfehlen, die geſammte Rohaufbearbeitung als Gegenſtand einer beſondern Induſtrie in den geeigneten Gegenden den Flachshändlern zu überlaſſen. Auf dieſe letztere Weiſe gelingt es beſſer, die vielfachen Schwierigkeiten zu über-

Digitized by Google

winden, welche aus der außerordentlichen Ungleichheit des Rohmaterials hervorgehen und eine ſich ſtets gleichbleibende Güte der Leinenwaaren bisher nicht zugelaſſen haben. —

In Belgien wird eine, ſich in 6 bis 9 Jahren wiederholende Beſtellung mit Flachs, als wohlthätig für den Boden angeſehen; man würde dieſelbe auch abgeſehen von ihrem eigenen hohen Ertrage — welcher wegen des häufigen theilweiſen Mißrathens bei nachtheiliger Einwirkung den Flachsbau dort kaum halten würde — ſchon deßhalb aus der Fruchtfolge nicht ſtreichen. Wenn in einem großen Theile Deutſchlands mit dem eingeſchränkteren Anbau auch die Qualität des Flachſes, indem man den Lein zu reif werden läßt, geſunken iſt, ſo ſcheint dagegen bewieſen, daß der Leinbau, gerade wenn das Gewächs bald nach vollendeter Blüthe und eben nach Anſatz des Saamens gezogen wird, wobei der Ackerboden kaum merklich an Kraft verlieren wird, ſich vielleicht mit mehr Nutzen in die neueren Wirſchaftskaft-Syſteme aufnehmen laſſe, wenn man Frühlein wählt. Die pflanzenleimartige Materie, welche den Flachsfaſern Glanz, den Kern und ihre große Haltbarkeit beim nachherigen Gebrauche als Leinwand giebt, iſt in demſelben am vollkommenſten enthalten, wenn die Stängel den Saamen angeſetzt haben, aber noch nicht ölig, ſondern ſchleimig ſind.

Da der Lein vom Froſte ſehr leidet, ſo iſt freilich im Allgemeinen eine zu zeitige Saat nicht zu empfehlen. Der richtige Zeitpunkt iſt immer gekommen, wenn der Boden gehörig durchwärmt und erforderlich abgetrocknet iſt, und wenn keine Nachtfröſte mehr zu befürchten ſind. Bei uns wird dies in den meiſten Jahren erſt im Mai ſtattfinden. Die viele Hände koſtende und ſo viele Einſicht verlangende weitere Bearbeitung des Leins zu Flachs hätte der Flachshändler zu übernehmen.

Möge es bei dieſer Gelegenheit noch erwähnt werden, daß wir die Abhängigkeit von den Ruſſiſchen Oſtſee-Provinzen hinſichts des Leinſaamens vermindern und eine ſehr gute Leinſaat erzeugen können, wenn wir ſtatt des bisherigen halbreifen Saamens auf eignen Saamenfeldern einen Theil des Leins vollſtändig reifen laſſen, wobei dann freilich darauf verzichtet werden muß, gleichzeitig von demſelben Felde einen ſehr werthvollen Flachs zu erzielen. Die Erfahrung hat erwieſen, daß man, wenn man den einheimiſchen Saamen dünn ſäet, gehörig reifen läßt, und ihn dann mit der gehörigen Vorſicht, bei einer Temperatur von 45° R. ſo lange bis ſein Gewicht keine ſehr merkliche Veränderung mehr erleidet, dörrt, ein in ſeiner Wirkſamkeit ganz ähnliches Produkt erzielen kann. Die periodiſche Anwendung von **gutem** Ruſſiſchen Saamen iſt aber bis jetzt nicht zu entbehren.

Mögen die preiswürdigen Beſtrebungen, welche man in Württemberg, Schleſien, Weſtfalen, Litthauen und ſonſt dem Flachsbau widmet, uns auf der nächſten vereinsländiſchen Ausſtellung mit recht reichen Darlegungen ihrer Erfolge begegnen.

§. 42.

Flachsgarne, auf Handrädern geſponnen.

Gehen wir nunmehr zur Betrachtung der Leinenſpinnerei über, ſo iſt zuvörderſt zu beachten, daß in Deutſchland die Handſpinnerei noch durchaus vorherrſcht, theils als Füllarbeit beſonders für ländliches Geſinde, theils aber auch in den eigentlichen Leinengegenden gewerbsmäßig durch meiſt ſehr dürftige Spinnerfamilien betrieben. Wir betrachten zunächſt dieſen Zweig, und gehen im folgenden §. zu der auf einem andern Fabrikationsprinzip beruhenden Maſchinenſpinnerei über.

I. In allen Provinzen des *Oeſterreichiſchen* Kaiſerſtaats wird Flachs verarbeitet, aber in Rückſicht der Feinheit und Güte des geſponnenen Garns und des Umfangs des Gewerbes ſind ſie ſehr verſchieden: Böhmen, Mähren und Schleſien, in denen dieſe Gewerbthätigkeit zu den älteſten gehört, liefern das Beſte. Böhmiſches Garn zu Spitzen und Schleiern wird bis zur höchſten Feinheit geſponnen, unter deſſen Benutzung der Böhmiſche und Mähriſche Zwirn dem Holländiſchen und Belgiſchen an Güte gleich kommt, ſowie auch die darauf geſtützte Spitzenklöppelei im nördlichen Böhmen und Mähren — namentlich im Leitmeritzer Kreiſe zu Würbenthal und Engelsberg in Schleſien — für die mittleren Sorten einen ſehr geachteten Ruf erlangt hat. Handgeſpinnſte ſind aus dem Oeſterreichiſchen Zollgebiet nicht eingeſendet.

II. Im Deutſchen *Zollverbande* iſt die Flachsſpinnerei faſt überall verbreitet und bildet in Weſtfalen, Schleſien, mehreren Gegenden Sachſens und Baierns einen weſentlichen Nahrungszweig ganzer Landſtriche. Die früher bedeutende Garnausfuhr hat ſich, theils durch den verminderten Verbrauch von Leinewand in Folge der zugenommenen Manufakturen in Baumwolle und Kammwolle, theils durch die Konkurrenz der Maſchinenſpinnerei, theils durch die fremden Zölle ſehr vermindert.

Während im Jahre 1838 an *rohem Leinengarn* zum vollen Zollſatze 12814 Ztr. und zollfrei 24840 Ztr. ein-, dagegen 30854 Ztr. ausgeführt worden ſind, iſt die Einfuhr bis zum Jahre 1843 an zollpflichtigem rohen Leinengarn in jährlich ſteigender Progreſſion bis auf 45283 Ztr. gewachſen, an zollfreiem Garn aber bis auf 15039 Ztr. geſunken; die Ausfuhr hat dagegen im Jahre 1843 noch 31059 Ztr. betragen, mithin die Ausfuhr des Jahres 1838 um 205 Ztr. überſtiegen. Am *gebleichten und gefärbten Garne* betrug im Jahre 1838 der Eingang nur 5122 Ztr., ſtieg aber gleichfalls bis zum Jahre 1843 auf 8579 Ztr., während die Ausfuhr im Laufe dieſer ſechs Jahre von 3645 Ztr. auf 1377 Ztr. herabſank.

Im Ganzen hat in den letzten 18 Jahren folgende Ein- und Ausfuhr an rohem, gebleichtem und gefärbtem Garn und Zwirn ſtattgefunden:

Digitized by Google

jährlich	Rohes Leinengarn Eingang Ztr.	Ausgang Ztr.	Mehr-Eing. Ztr.	Mehr-Ausg. Ztr.	Gebleichtes oder gefärbtes Garn und Zwirn Eingang Ztr.	Ausgang Ztr.	Mehr-Eing. Ztr.	Mehr-Ausg. Ztr.
1827—31	20610	45636	—	25026	4292	10919	—	6627
1832—36	45039	37426	7613	—	7112	10061	—	2949
1837—41	38791	29959	8832	—	13306	5230	8076	—
1842	25074	26059	16034	—	7199		5789	
zollfrei	17019					1410		
Zwirn	—	—	—	—	7584	279	7305	
1843	45283	31059	29263	—	8579		7202	
zollfrei	15039					1377		
Zwirn	—	—	—	—	8020	312	7708	
1844	62002	—	—	—	10445	—	—	—
zollfrei	485	—	—	—	—	—	—	—
Zwirn	—	—	—	—	8844	—	—	—

Dieſe Zahlen laſſen auf den Verfall der Deutſchen Flachsſpinnerei und ihre Ueberflügelung durch das Ausland ſchließen. Bis zum Jahr 1833 bildete die Ausfuhr der Deutſchen Garne einen, die fremden Einfuhren weit überſteigenden, zu den wichtigſten Gegenſtänden der innern Gewerbſamkeit gehörigen Ausfuhrartikel. Mit dem Jahre 1834 begannen die Einfuhren fremder Garne die inländiſchen Ausfuhren zu überſteigen und dieſes Uebergewicht iſt bis jetzt im Steigen geblieben. Der Eingang an rohem Garn findet hauptſächlich in den Provinzen Weſtfalen, Sachſen, Niederrhein und durch Kurheſſen ſtatt: das Handgarn kam größtentheils aus Hannover und den mit demſelben im Steuerverein ſtehenden Braunſchweigiſchen Landestheilen, von denen das rohe Garn zollfrei eingeht. Gebleichtes Leinengarn und Zwirn wurden in den größten Quantitäten nach den Provinzen Niederrhein und Schleſien, ſo wie nach dem Königreich Sachſen eingeführt.

Die große Schwierigkeit für den Handſpinner, mit den Maſchinenſpinnereien in den von dieſen gelieferten Garnſortimenten zu konkurriren, kann keinem Zweifel unterliegen, indem dieſe mit derſelben Perſonenzahl mindeſtens dreißigmal ſo viel Garn erzeugt, und dieſes Garn bei guter Maſchineneinrichtung auch gleichmäßiger iſt, als das mit dem gewöhnlichen Spinnrade erzeugte. Es kann deshalb auch nicht zweifelhaft ſein, daß diejenigen Länder wo man ſich mit Vermehrung und Verbeſſerung der Spinnmaſchinen hervorthut, ihre arbeitenden Kräfte beſſer benutzen, als wo man für alle Garnarten bei den gewöhnlichen Handſpinnrädern oder gar den Handſpindeln ſtehen bleibt. Außerdem ſind Maſchinengarne in derſelben Qualität wie Handgarne bis jetzt um $\frac{1}{3}$ theurer, als Handgarne.

Die hin und wieder verbreitete Anſicht, daß die großen Anlagekapitalien, welche die Maſchinenſpinnerei erfordert, die Handſpinnerei volkswirthſchaftlich vortheilhafter erſcheinen laſſe, kann auch nicht als richtig eingeräumt werden, indem der Mehraufwand an Arbeitslohn oder Subſiſtenzmitteln bei der Hand-

ſpinnerei ſich nach Verhältniß höher beläuft. Man rechnet bei der Anlage von Maſchinenſpinnereien auf einen durchſchnittlichen Koſtenbetrag von höchſtens 60 Rthlr. für die Spindel, oder 240,000 Rthlr. für eine Spinnerei von 4000 Spindeln. Nimmt man nun auch an, daß eine geſchickte Handſpinnerin ein Drittheil mehr Garn liefert, wie die Spindel in der Maſchine, ſo möchte doch der zur Beſchaffung der Räumlichkeiten und Geräthſchaften für 2666 Spinnerinnen erforderliche Fonds keinesweges um ſo viel geringer anzuſchlagen ſein, daß dadurch die Koſten von dreißigmal ſo vielen Arbeitenden ausgeglichen würden.

Die gewöhnlichen Spinnräder, deren ſich die Handſpinner in Weſtfalen und Schleſien für die Grobſpinnerei bedienen, koſten 25 Sgr. bis 1 Rthlr. 10 Sgr. das Stück. Für die Feinſpinnerei, wie ſie im Ravensbergiſchen, am vollkommenſten in der Umgegend von Bielefeld und Gütersloh einheimiſch iſt, gebraucht man eine andere Art von Rädern: ſie haben in der eiſernen Spindel, auf welcher die Spule läuft, ein feineres Oer (rundes Löchelchen) zur Durchlaſſung des von der Hand kommenden und nach der ſogenannten Flucht hinziehenden Fadens. Sodann ſind die eiſernen Häkchen auf dieſer, von Holz verfertigten Flucht, welche die Spule umgiebt, von feinerem Draht und dichter bei einander. Die erſtere Einrichtung dient zur Verfeinerung des Fadens, die letztere zum regelmäßigen Aufſpulen des feinern Geſpinnſtes. In der Einrichtung und Stellung des Rades iſt kein Unterſchied, ſo daß dieſe ſogenannten „feinen" Räder, welche am meiſten zu Bielefeld verfertigt werden, abgeſehen von Zierrathen und beſſeren Material um das Rad dauernder zu machen, nur etwa 5 Sgr. mehr koſten wie die groben.

Die doppelſpuligen (zweihändigen) Räder, auf welchen von geſchickten Spinnerinnen zwei Fäden zugleich geſponnen werden, ſind mehrentheils nur bei der Grobſpinnerei üblich; doch können hinlänglich geſchickte Spinnerinnen auch Feingeſpinnſt auf guten Doppelrädern verfertigen.

Die Aufgabe der Spinnſchulen beſteht mehr in der Einübung des Gutſpinnens als des Schnellſpinnens. Das letztere iſt erfahrungsmäßig Sache der Uebung und des Fleißes. Wo dieſe vereinigt ſind, bedarf es keines beſonderen Unterrichts, um die Menge des Erzeugniſſes zu befördern. Wohl aber iſt dieſes zum Gutſpinnen nöthig: die Dörfer und Gemeinden, in welchen gut geſponnen wird, ſcheiden ſich im Weſtfäliſchen Leinenlande ſcharf und dauernd von denen, welche geringes Garn liefern, ab; erſt durch die Spinnſchulen iſt in dieſer Hinſicht ein beſſerer Zuſtand herbeigeführt. Ganz beſonders bedarf es aber zum guten Feinſpinnen eines ſolchen techniſchen Unterrichts, ſo wie es für dieſen Zweck auch der, bei einer armen Bevölkerung immer ſchwierigen Einführung der feineren Räder bedarf.

Die Koſten der erſten Einrichtung einer Spinnſchule, wie ſie in Weſtfalen jetzt nützlich wirken, und auch für Schleſien eingeleitet ſind, betragen bei einer Schülerzahl von 30 Köpfen:

für 30 Spinnräder à $1\frac{1}{6}$ Rthlr.	35 Rthlr.	— Sgr.
für 5 Haspel à $\frac{1}{2}$ Rthlr.	2 „	15 „
für 25 Haspelkreuze à 5 Sgr.	4 „	5 „
für 31 Stühle oder Schemel à 5 Sgr.	5 „	5 „
und mit Einſchluß einigen Flachsvorraths und ſonſtiger Ausgaben	23 „	5 „
zuſammen	70 „	— „

Die Koſten der Unterhaltung betreffen, wenn die Schule, wie gewöhnlich nur des Nachmittags und nur in den Sommermonaten gehalten wird:

die Miethe für das Schulgelaß in 6 Monaten à $2\frac{1}{2}$ Rthlr.	15 Rthlr.
die Entſchädigung des Lehrers oder der Lehrerin à 4 Rthlr. monatlich	24 „
und mit Einſchluß der Unterhaltung der Räder 3 Rthlr. zuſammen	42 Rthlr.

jährlich.

Da es ſich hierbei gewöhnlich um arme Landgemeinden handelt, ſo laſſen ſich dieſe Koſten, insbeſondere die zur erſten Einrichtung, gewöhnlich nicht ohne Hülfe der Staatskaſſe zuſammenbringen.

Als zweckmäßiges Beförderungsmittel der Handſpinnerei für diejenigen *feineren* Garnſorten, auf welche die Maſchinen-Spinnerei noch keine Anwendung findet, oder bei welchen doch eine erfolgreiche Konkurrenz des Spinnrades mit der Maſchine nach dem jetzigen Standpunkte der Technik noch ſtattfindet, erkennt man dieſe ſchon in mehreren Leinendiſtrikten zu einem ausgedehnten Umfange gediehenen Spinnſchulen immer mehr an. — Der Abſatz des Handgeſpinnſtes würde durch die Nummerirung und Sortirung der einzelnen Garnſorten nach einem übereinſtimmenden Syſtem, welche zu Stande zu bringen nicht allzu ſchwer erſcheint, befördert werden. Durch die Einführung eines gleichen *Haspelmaaßes* für Leinen-Handgeſpinnſt, wären ſodann die für den Garnhandel hinderlichen Uebelſtände der verſchiedenartigen Abhaspelung vielleicht zu beſeitigen.

III. Im Königreich *Hannover* ſind die Provinzen Osnabrück, Hoya, Lüneburg, Hildesheim, Grubenhagen und Göttingen am wichtigſten für das Leinengewerbe. Auch hier iſt die Leinenſpinnerei und der Garnhandel, welche früher bedeutende Erträge lieferten, in einem ſehr gedrückten Zuſtande, ſowohl wegen ſchlechter Preiſe, als wegen mangelnden Abſatzes. Der Werth des ausgeführten Garns wird auf 500000 Rthlr. jährlich berechnet.

Was die für das Deutſche Garngeſchäft wichtigen fremden Staaten betrifft, ſo iſt in *Frankreich* die Handſpinnerei von Flachs und Hanf durch das ganze Reich verbreitet. Der großen Zunahme der Maſchinen-Spinnereien unerachtet nimmt man auch dort an, daß für gewiſſe Verwendungen, wie die Weberei der Batiſte, für einige ſehr feine Leinenarten, für die Spitzenklöppelei, für feine und brillante Garne, welche die Maſchinen bis jetzt nicht ſo vollkommen oder gar nicht liefern können, die Handſpinnerei fortdauern werde.

In Belgien iſt die Spinnerei auf Handrädern, ſowohl gewerbsweiſe, wie als Nebenbeſchäftigung ungemein verbreitet, und wird mit der größten Geſchicklichkeit betrieben. Namentlich iſt die Spinnerei des Spitzengarns Gegenſtand einer beſondern Kunſt, und wird dies Erzeugniß ſehr hoch bezahlt. Im Allgemeinen befinden ſich auch dort die Handſpinner in einer ſehr gedrückten Lage.

Was nun die Qualitäten des Leinengarns betrifft, ſo unterſcheidet man zwei Arten von Geſpinnſten, das aus dem reinen gehechelten Flachs geſponnene, eigentliches Leinengarn (Engliſch Line), und das aus dem Werg geſponnene, Abfallgarn (Engliſch Tow). Beide Arten werden als Hand- und Maſchinen-Geſpinnſt in verſchiedenen Stärken zur Fabrikation benutzt. Was die Art der Haſpelung des Hand-Geſpinnſtes anbelangt, ſo iſt dieſe in den verſchiedenen Provinzen Deutſchlands abweichend. Beiſpielsweiſe wird das Schleſiſche Hand-Geſpinnſt von den Händlern in einzelnen Stücken, wie ſolche die Hand-Spinner zu Markte bringen, aufgekauft, und nach der Fadenſtärke, nach der Güte des Geſpinnſtes, auch oft nach der Farbe ſortirt Die einzelnen Sorten werden in Paketen von ganzen, halben, drittel, viertel, ſechstel und achtel Schocken gepackt, und unter dieſer Bezeichnung als ganz-, halb-, drittel- u. ſ. w. ſchöckig in den Handel gebracht. Die Schleſiſchen Garnmaaße ſind folgende:

ein Schock	enthält	60 Stück,
ein Stück	"	4 Strähne oder 12 Zaspeln,
eine Zaspel	"	20 Gebinde,
ein Gebinde	"	20 Faden,
ein Faden	"	4 Schleſiſche Ellen im Umfange.

Demnach iſt die Fadenlänge in einem Gebinde = 80 Ellen, in einem Zaspel = 1600; in einem Stücke = 19200; in einem Schocke = 1152000 Ellen. Je ſchwerer ein ſolches Schock wiegt, deſto ſtärker iſt das Geſpinnſt und in deſto mehr Packete wird es bei der Packung getheilt. Wolle und Baumwolle wird nach dem Gewicht verkauft: ein Pfund No. 10 hat nur den ſechsten Theil Fadenlänge als No. 60, erfordert daher weniger Arbeitslohn und iſt wohlfeiler. Leinen-Handgeſpinnſt wird dagegen nach der Länge verkauft: ein Schock ordinär Leinengarn iſt ebenſo lang wie ein Schock feines, erfordert aber weit mehr Flachs, wiegt ſchwerer und wird deßhalb in Schleſien bis zu einem gewiſſen Feinheitsgrade in der Regel höher bezahlt.

Ganz verſchieden hiervon iſt die Bezeichnung und Eintheilung des Maſchinen-Geſpinnſtes, wobei man auch in Deutſchland die Engliſchen Namen und Maaße anzuwenden pflegt. Das Leinengarn (Line) wird meiſt zur Kette, das Abfallgarn (Tow) meiſt zum Schuſſe geeignet geſponnen. Erſteres wird in den Nummern von 10 bis 200, letzteres von 10 bis 150 geſponnen, wobei die niedrigen Nummern die ſtärkern Sorten angeben. Die Packung des Engliſchen Leinengarnes iſt in Bündeln von 60000 Yards Fadenlänge, und die Preiſe werden für je ein ſolches Bündel geſtellt und berechnet. Die

Art der Haſpelung iſt folgende. Ein Bündel enthält ſtets 200 Gebinde, die in einem Umfange von $2\frac{1}{2}$ oder 3 Yards gehaſpelt ſind. Beim $2\frac{1}{2}$ Yard-Haspel beſteht:

ein Bündel aus $16\frac{2}{3}$ Strähnen,
eine Strähne = 12 Gebinden,
ein Gebinde = 120 Fäden.

Beim 3 Yards-Haspel beſteht:

ein Bündel aus 20 Strähnen,
eine Strähne = 10 Gebinden,
ein Gebinde = 100 Fäden.

Es enthält demnach bei beiden Arten der Haſpelung jedes Bündel entweder $16\frac{2}{3} \times 12 \times 120 \times 2\frac{1}{2} = 60000$ Yards, oder $20 \times 10 \times 100 \times 3 = 60000$ Yards; ebenſo $16\frac{2}{3} \times 12 = 200$ Gebinde, oder $20 \times 10 = 200$ Gebinde.

Bei den Garnſorten von No. 18 bis 45 werden 3 Bündel, bei den feinern Sorten 6 Bündel zu einem Pack aufgemacht. Das Gewicht eines Bündels iſt bei den verſchiedenen Garn-Nummern ein anderes; man findet dies, wenn man die Garn-Nummern in die Zahl der Gebinde im Bündel, oder in 200 dividirt; z. B. No. 200 wiegt ein Bündel 1 Pfd., denn $200 : 200 = 1$; No. 180 wiegt $1\frac{1}{9}$ Pfd., denn $180 : 200 = 1\frac{1}{9}$. Dieſes Gewicht ſtimmt jedoch nicht immer ganz genau, ſondern iſt gewöhnlich um einige Loth ſchwerer.

Während demnach in einem Stücke Streichgarn 2250 Berliner Ellen, in einer Strähne Kammgarnes nach Engliſcher Haspelung 560 Yards, oder 767 Berliner Ellen, in einer Strähne baumwollenen Garnes 840 Yard, oder 1151 Ellen enthalten ſind, erhält man in einer Zaspel Schleſiſchen leinenen Handgeſpinnſtes 1600 Schleſiſche oder 1382 Berliner Ellen, in einem Gebinde leinenen Maſchinen-Geſpinnſtes nach Engliſcher Abmeſſung 300 Yards oder 411 Berliner oder Preußiſche Ellen.

In den Einſendungen zur Ausſtellung finden wir Handgeſpinnſte aus Weſtfalen, Schleſien, einige Proben aus Preußen, Poſen und der Mark, Preußiſch Sachſen, dem Königreich Sachſen, Franken und Hannover.

I. Der eigentliche Sitz der Weſtfäliſchen Leinen-Induſtrie iſt zwiſchen der Lippe und Weſer. Die der Kaufmannsgilde oder der ſogenannten Johannis-Sozietät zu Bielefeld in den Jahren 1309 und 1339 ertheilten Privilegien beweiſen, daß ſchon zu damaliger Zeit zu Bielefeld ein Handel mit Garn und Leinewand geweſen. Der Garnhandel nach Elberfeld war ſchon im 16ten Jahrhundert bedeutend. In damaliger Zeit waren die Hauptpunkte der Bleicherei Warendorf, Rheda, Lippſtadt und Herford. In der erſten Hälfte des 17ten Jahrhunderts kamen auch bei Bielefeld, welches ſich bis dahin ſchon durch guten Flachsbau und feine Geſpinnſte ausgezeichnet

hatte, Bleichanlagen zu Stande. Jedoch beſchäftigten ſich die Weſtfäliſchen Bleichen nur mit der Leinwand (Stückbleicherei), während im Wupperthale viele Weſtfäliſche Garne gebleicht wurden. Doch jetzt fängt die Garn-Bleicherei auch in Weſtfalen an. Im Laufe der Zeit gelang es den Bielefelder Leinenhändlern, welche zum Theil ihre eignen Spinner hielten, die Warendorfer Leinewand an Feinheit und Dichtigkeit zu übertreffen und mit der feinſten Niederländiſchen Leinewand zu wetteifern. Noch heute geht viel Bielefelder Leinewand nach den Niederlanden und wird von dort als Holländiſch Leinen ausgeführt. Neben dem immer wichtiger werdenden Leinenhandel entwickelte ſich ein immer bedeutenderer Handel mit rohen Garnen, welcher beſonders nach dem Belgiſchen, den Niederlanden, Frankreich und England ging und allmählich bedeutender wurde, als der Leinenhandel. Gegen Ende des vorigen Jahrhunderts, wo dieſer Garnhandel ſeine höchſte Entfaltung erlangte, ſoll der Umſatz im Garn an zwei Millionen Thaler jährlich betragen haben, welche mit Ausnahme von etwa 80000 Rthlrn. für Ruſſiſche Leinſaamen als Grundrente, Arbeitslohn und Handelsgewinn daheim verblieben: er war ein Segen für jenes Ländchen, welches ſich zum blühendſten Wohlſtande entfaltete.

Während des Napoleoniſchen Kontinentalſyſtems verlor der Weſtfäliſche Garnhandel ſeinen überſeeiſchen Abſatz. Die Britiſche Induſtrie warf ſich nothgedrungen auf dieſen Gegenſtand. Als nach Herſtellung des Europäiſchen Friedens die überſeeiſchen Märkte für den Deutſchen Handel wieder geöffnet wurden, fanden zwar die Weſtfäliſchen Garne anfänglich wieder Begehr, wurden aber bald durch eine Reihe von Konjunkturen, durch die Entſtehung und Ausdehnung der Britiſchen Maſchinenſpinnerei, durch Verminderung der Leinenkonſumtion vermittelſt wohlfeilerer Baumwollenwaaren, durch die immer ſteigenden Einfuhrbeſchränkungen in Frankreich, Belgien und andern Staaten in eine immer ungünſtigere Lage gebracht. Namentlich ſeit 1841 hat ſich der Abſatz der Weſtfäliſchen Garne ſo vermindert, und ſind die Preiſe ſo geſunken, daß der Erlös der ausgeführten Garne kaum noch 300000 Rthlr. betragen ſoll.

Beim Flachsgarn unterſcheidet man dort das Webe- oder Vollgarn, welches nach einem größern Haspel abgemeſſen und zu den feinern Bielefelder Leinen verbraucht wird, und das früher nach einem kleinern Haspel bemeſſene Moltgarn zu den mittleren und gröberen Geweben. Das Vollgarn wird vorherrſchend in den Kreiſen Bielefeld und Wiedenbrück, das Moltgarn mehr an der Hannoverſchen Grenze geſponnen. Seit 1843 hat eine Königliche Verordnung ein übereinſtimmendes Haspelmaaß für das Preußiſche Weſtfalen dahin feſtgeſtellt, daß der Umfang des Haspels 2 Preußiſche Ellen beträgt. Ein Stück Garn ſoll 20 volle Gebinde, jedes Gebinde beim Vollgarn 60, beim Moltgarn 50 Fäden enthalten, weil man an dieſe Eintheilung ſchon gewöhnt war, und um nicht durch gleiche Fadenzahl die

Vermiſchung der ſchlechtern mit den beſſern Garnen zu erleichtern. Jedes Gebinde enthält demnach beim Vollgarn 120, beim Moltgarn 100, und jedes Stück 2400 reſp. 2000 Ellen. Leinengarn darf nicht mit Hanfgarn, welches letztere hauptſächlich in den Gegenden von Versmold und Teklenburg geſponnen wird, vermiſcht, verſchiedene Garnſorten dürfen nicht in einem Stück zuſammen gehaspelt und Leinengarn von vorſchriftswidriger Länge, falſcher Binde oder Fadenzahl darf nicht feilgeboten werden.

Das Garn wird von allen Geſchlechtern und Lebensaltern — man ſchätzt die Zahl der Spinnerfamilien allein im Ravensbergiſchen auf 20000 — in ſehr verſchiedener Feinheit und Güte geſponnen Schon im vorigen Jahrhundert ſuchte man die Methode des Spinnens durch Spinnſchulen zu verbeſſern, Behufs deren Errichtung früher aus dem Bielefelder Gnadenfonds Geldmittel, ſeit 1833 aber ein beſonderer, neuerdings bis auf 3000 Rthlr. jährlich erhöhter Zuſchuß aus der Staatskaſſe den Gemeinden gewährt wird. Die Spinnſchulen werden beſonders von Kindern, vom 5ten Jahre aufwärts beſucht; namentlich wird auf deren Beſuch durch die Armenkinder gehalten; der Beſuch dauert ein bis zwei Jahre.

Im Allgemeinen hat ſich die Weſtfäliſche Feinſpinnerei in der neuern Zeit noch mehr vervollkommnet. Es wird in der Bielefelder und Gütersloher Gegend Garn bis zu ¼ Loth auf das Stück von 2400 Ellen geſponnen, nächſt dem Belgiſchen Spitzen- und Batiſtgarn, wohl das feinſte und beſte, was in dieſer Handarbeit geleiſtet wird. Dieſe feinen Garne unter 2 Loth das Stück werden für die Bielefelder Weberei wenig verbraucht; Gewebe von ſo feinen Garnen, welche nur zu Preiſen von 60 bis 80 Rthlrn. das Stück zu liefern ſind, wurden früher zu Taſchentüchern für Großbritannien und die großen Handelsſtädte Nordamerikas wohl verwebt, welcher Waarenabſatz aber ebenfalls an Britiſche Konkurrenten und an die Franzöſiſche Batiſtmanufaktur verloren gegangen iſt. Dagegen werden viel ſolche ſuperfeine Garne nach England und Frankreich zur dortigen Batiſt- und Feinleinen-Weberei ausgeführt. Die Preiſe, durchſchnittlich etwa 5—7 Stück für den Thaler halten ſich; nur ſind die Forderungen an die Güte des Geſpinnſtes geſteigert, und fehlen mitunter die dazu brauchbaren Flachſe.

Die Bielefelder Weber brauchen hauptſächlich die Garnſorten von 2—6 Loth für das Stück, bei welchen die mächtige Mitbewerbung der Maſchinengarne fühlbar hervortritt. Die ordinärſten Vollgarne ſind in den letzten Jahren ſehr gefallen und werden davon bis 26 Stück, die geringen Moltgarne aber bis zu 30 und mehr Stück für einen Thaler, mithin 2000 Berliner Ellen für 1 Sgr. verkauft, was kaum den Flachspreis lohnt. An feſten ſchweren, zur Kette für beſſere Gewebe geeigneten Vollgarnen iſt mitunter Mangel. Ueber das Verfahren beim Kochen des Garns wird in der Art geklagt, daß daſſelbe ſpäter die Wirkung der Bleiche erſchwere. Gebleichtes Garn wird in Ravensberg und Lippe jetzt mehr erzeugt.

Aus dieſer Provinz und dem Lippeſchen haben ausgeſtellt:

a. Garne von Spinnern und Spinnerinnen.

1. Wittwe Haemmels, geborene Buſch, zu Metelen im Münſterlande, 3 Stück Flachsgarne, mittelmäßiges Geſpinnſt.

2. Kötter Ottens sive Jakob, im Orte zu Kattenſtroth im Amt Wiedenbrück, 8 Stück Leinengarn, $\frac{7}{8}$ und 1 Loth ſchwer.

3. Friedrich Elsmann, ſechszehnjähriger Sohn eines Hofesbeſitzers zu Kattenſtroth, 3 Stück Flachsgarn von 20 Gebinden, $\frac{5}{8}$ Loth ſchwer, das Stück zu 6 Sgr.

4. Johanna Katharina Weſemann, Magd beim Hofesbeſitzer Elsmann, daſelbſt, 3 Stück Flachsgarn zu 20 Gebinden, $\frac{5}{16}$ Loth ſchwer ebenſo.

5. Ehefrau Anne Margarethe Große-Katthoefer, im Dorfe Avenwedde, Amt Wiedenbrück, 3 Stück Flachsgarn zu 20 Gebinden, $\frac{7}{16}$ Loth, das Stück zu 5 Sgr. Aus einem Pfund dortigen feinſten Flachſes, welches etwa $1\frac{1}{2}$ Rthlr. koſtet, laſſen ſich 60 bis 65 Stück ſpinnen.

6. Die ſechszehnjährige Tochter des Hofesbeſitzers Brinkmann, zu Kirchdornberg, Kreiſes Bielefeld, hatte aus dem oben (S. 374) angeführten, von ihrem Vater probeweiſe ausgeſtellten Flachs einviertellöthiges Garn, das Stück zu $7\frac{1}{2}$ Sgr., geliefert.

Dieſe fünf Nummern namentlich bieten ein eben ſo ſchön als gut geſponnenes Garn dar; nur wurde auch hier von einigen Seiten eingewendet, daß dieſe vortrefflichen Erzeugniſſe in zu geringen Mengen, um darnach ſicher zu urtheilen, ausgeſtellt ſeien.

b. Garne von Spinnſchulen.

7. Spinnſchule in Warendorf, 4 Stück Handgeſpinnſte.

8. Gütersloher Spinnſchule, von dem Lehrer derſelben, Diekoetter, 2 Stück Leinengarn von 20 Gebinden, das Stück von 2400 Berliner Ellen zu $\frac{1}{4}$ Loth.

9. Gütersloher Spinnſchule, von den Schülern derſelben, Fr. Giljohann und Poggengerd, 3 Stück Leinengarn à $\frac{3}{8}$ Loth.

10. Katharine Lienenkamp, Dorf Pavenſtädt, Kreis Wiedenbrück, 3 Stück Leinengarn à $\frac{3}{8}$ Loth.

11. Gütersloher Spinnſchule, von den Schülern derſelben Wulfhorſt und Ulrichskoetter, 4 Stück Leinengarn à $\frac{1}{2}$ Loth.

12. Spinnſchule in Heepen, 20 Stück Flachsgarne zu $\frac{1}{4}$ bis $\frac{1}{2}$ Loth ſchwer.

13. Spinnſchulen in Spenge und Lenzinghauſen, 22 Stück Leinengarne.

14. Spinnſchulen in Habighorſt und Büren, Proben verſchiedener Flachsgarne.

15. Feinſpinnſchule in Rheda, 3 Stück feines Garn, wovon eins extrafein in einer Nußſchaale, von der Frau Fürſtin von Bentheim-Tecklenburg-Rheda Durchlaucht eingeſendet mit der Aufſchrift: „Was hilft aller Fleiß, das Maſchinengarn macht Alles", wobei wir indeſſen bemerken, daß der Kenner auch immer noch den Werth guten Handgarns und der daraus gewebten Waare zu ſchätzen wiſſen wird.

Die Garne von ſämmtlichen Spinnſchulen ſind ſo vorzügliche Erzeugniſſe, daß ſie nicht genug gelobt werden können. Von einigen Seiten wurde nur bedauert, daß ſie in zu geringen Quantitäten vorlagen, um über ihren praktiſchen Werth zu urtheilen.

Um den Fleiß der armen Kinder und Spinner, welche mit ſo bewundrungswürdiger Kunſtfertigkeit in der Zufriedenheit mit ihrem beſcheidenen Looſe, ohne welche nicht ſo aufmerkſam und gleichmäßig geſponnen werden kann, ein für den vaterländiſchen Gewerbfleiß ſo nützliches Erzeugniß liefern, aufzumuntern, war in der Leinen-Abtheilung der Gewerbe-Ausſtellung eine Büchſe aufgeſtellt, in welche mildthätige Beſucher der Gewerbe-Ausſtellung die namhafte Summe von 558 Rthlrn. $18\frac{1}{2}$ Sgr. geſpendet haben. Diejenigen Perſonen, von welchen dieſe Sammlung angeregt und überwacht war, erachteten dieſe Summe zu einem wichtigeren Zwecke, als eine einmalige Unterſtützung oder Belohnung rathſam. Demgemäß ſind von jenem Fonds durch die Vermittelung des verewigten Oberpräſidenten Freiherrn von Vincke, des warmen Beförderers dieſer gemeinnützigen Anſtalten, fünfhundert Thaler zinstragend belegt und unter die Verwaltung des Oberpräſidiums der Provinz Weſtfalen geſtellt, damit von den Zinſen Belohnungen an Spinnſchüler unter dem Namen „Ausſtellungsprämie" vertheilt werden können. Der überſchießende Betrag iſt unter diejenigen Spinnſchüler, welche Proben ihrer Kunſtfertigkeit zur Gewerbe-Ausſtellung geſandt hatten, vertheilt und dieſe Verwendung durch Bekanntmachung vom 8. Januar 1845 den unbekannten Gebern mit dem Dank für ihre Wohlthaten angezeigt worden. —

c. Lippeſche Garne.

16. Der Leinen- und Damaſtfabrikant Ed. Colbrun, zu Brake, im Lippeſchen, hatte verſchiedene Proben gebleichte Lippeſche Garne ausgelegt, welche gut geſponnen waren, deren Bleiche aber nicht ganz befriedigte.

II. Hauptſitz der Schleſiſchen Leinenmanufaktur ſoll zuerſt die Gegend von Striegau geweſen, dieſelbe ſich aber theils wegen des Holzbedarfs der Bleichen, theils wegen des leichtern Erwerbs kleiner Grundſtücke nach Schmiedeberg, und weiter ins Gebirge gezogen haben. Faſt in allen Gegenden Schleſiens wird von den kleinen Leuten Flachs gebauet, welchen ſie mit der größten Oekonomie verſpinnen. Da ſie, mit Ausnahme älterer Perſonen, nur Füllarbeit darauf verwenden und dieſe Stubenbeſchäftigung mit der landwirthſchaftlichen wechſelt, ſo können ſie die Arbeit auch bei den

ſchlechteſten Preiſen liefern und das Handgarn iſt bisweilen kaum theurer als der darin enthaltene Flachs. Auch in den größeren Wirthſchaften iſt das Spinnen des Geſindes üblich.

Das Garn iſt in den einzelnen Oertlichkeiten, je nachdem daſelbſt die Nachfrage der Weber einwirkte, ſehr verſchieden, ſehr ſtark im Glatziſchen zu der Hausleinwand, fein um Hirſchberg zu den Schleiern. In Oberſchleſien hat das in der Gegend von Neiße und bei Neuſtadt geſponnene Garn guten Ruf; weniger das von der Polniſch redenden Bevölkerung des rechten Oderufers meiſt mit der Handſpindel geſponnene, ſogenannte Polniſche Garn. Im Ganzen iſt das Schleſiſche Garn lockerer, beſonders nach dem Bleichen weicher, mehr flockig und baumwollartig, wie das Weſtfäliſche und Iriſche, weshalb die daraus gewebte Leinwand, namentlich in Amerika, bei größerer Billigkeit zu den Bettüchern vorgezogen wird.

Nach der am 2. Juni 1827 für Schleſien erlaſſenen neuen Leinwand- und Schleierordnung muß die Weiſe 3,4554 Preußiſche oder 4 Schleſiſche Ellen im Umfange haben; alle Haspel müſſen geaicht ſein.

Der Aufkauf des Garns geſchieht theils durch umherziehende Garnſammler im Auftrage oder auf Rechnung, theils auf Garnmärkten. Auf den Neißer Garnmarkt kommen jährlich gegen 20000 Schock Garn, das Schock Mittel- und feines Garn zu etwa 20 Rthlr. bis 30 Rthlr.; alſo für den Thaler 2 bis 3 Schleſiſche Stück.

Außer dem in Schleſien verbrauchten Garn geht ein bedeutender Theil, beſonders des Oberſchleſiſchen Garns, von dem auch in Niederſchleſien verwebt wird, nach Sachſen, Böhmen und Oeſterreichiſch Schleſien, wo es verwebt und auch wohl verzwirnt wird. Der Transport des aus Oberſchleſien nach Niederſchleſien und Sachſen verkauften Garns geſchieht durch die ſogenannten Garnfuhrleute, welche als Hinfracht aus der Bunzlauer Gegend irdenes Geſchirr nach Oberſchleſien bringen und dann in ihren mit 2 bis 3 Pferden beſpannten mit Schüttüchern verſehenen Wagen 50 bis 60 Schock rohes Garn zurückbringen.

Es haben zur Ausſtellung

17. C. E. Mezner u. Sohn, Leinenwaaren-Fabrikanten zu Berlin, mit Bezug auf ihr Etabliſſement in Schleſien, Greiffenberger Geſpinnſte eingeſandt: gute Waare; die gebleichten haben jedoch durch die Bleiche an Qualität verloren.

18. W. Rieſe ($13\frac{1}{2}$ Jahr alt), in Seiſersau, 2 Strähnen Garn à 4 Sgr. Das Garn iſt fein geſponnen, aber nicht haltbar.

19. Friedrich, Garnſammler in Liebichau, $\frac{1}{2}$ Stück feines Handgarn à $4\frac{1}{2}$ Sgr.; $\frac{1}{2}$ Stück ordinäres mittelſtark Handgarn à $4\frac{1}{12}$ Sgr.; $\frac{1}{2}$ Stück ſtarkes Handgarn à 5 Sgr. Das Garn iſt zwar gewöhnliche, aber gute Waare.

20. Reinert, Garnſammler in Töppendorf, $\frac{1}{2}$ Stück feines Handgarn $4\frac{1}{2}$ Sgr.; $\frac{1}{2}$ Stück ſtarkes Handgarn à $4\frac{1}{2}$ Sgr.; eine Strähne ordinär mittelſtark Handgarn à $2\frac{1}{2}$ Sgr. Ganz gewöhnliche Waare.

21. Stanke, Garnſammler in Töppendorf. Ein Stück ſtarkes Handgarn, daſſelbe zeichnet ſich durch Gleichförmigkeit ziemlich aus, hat jedoch durch ſeine Feſtigkeit einen noch größern Werth. Preis des Stücks 13 Sgr.

22. Jeuthe, Garnſammler in Steinsdorf. Ein Stück ordinäres mittel Handgarn, gehört zu mittelmäßigen Gattungen. Preis des Stücks 8½ Sgr.

23. Teichmann sen., in Märzdorf. Ein Stück feines Handgarn, iſt gewöhnliche mittelmäßige Waare. Preis des Stücks 10 Sgr.

24. Winkler, Garnſammler in Roſenthal. Ein Stück feines Handgarn, ſchlecht geſponnen. Preis des Stücks 10 Sgr.

25. Gertmann, Garnſammler in Nieder-Thomaswaldau. Ein Stück Schleiergarn à 10 Sgr.; ein Stück feines Handgarn à 9½ Sgr.; ein Stück mittelſtark Handgarn à 9 Sgr. Ganz gewöhnliche Waare.

26. Roenſch, Garnſammler in Kroiſchwitz. Ein Stück feines Schleiergarn, Handgeſpinnſt à 13 Sgr.; ein Stück feines Handgarn à 10 Sgr.; ein Stück mittelſtark Handgarn à 9 Sgr. Das feine Garn verdient alle Beachtung, die andern Gattungen ſind gewöhnlich.

27. Scholz, Zwirnfabrikant in Bunzlau. Zwei halbe Stücken feines Zwirngarn, Handgeſpinnſt zu 7 Sgr.; 2 halbe Stücken mittelfeines desgleichen zu 7 und 7½ Sgr.; 2 halbe Stücken desgleichen, ſtark, zu 7½ und 8 Sgr. Das Garn iſt mit ziemlicher Sorgfalt geſponnen.

28. J. Chr. Prentzel, Leinenhandlung in Greiffenberg. Kleine Proben von beſonders gutem Garne.

29. F. W. Praſſe u. Comp., in Lauban. Zwei Päckchen Handgarn. Das Garn iſt gleichförmig geſponnen und ſehr zu beloben.

30. Johanna Beate Ueberſchür, Spinnerin, verehelichte Schuhmacher Seibt, in Löwenberg, 43 Jahr alt. Ausſtellerin hat ſich wie folgt geäußert:

„Für ein Pfund Flachs, wie ich es brauche, muß ich beim Flachshändler 3 Sgr. 6 Pf. bezahlen, davon mache ich 3 Strähne, wovon 4 auf's Stück gehen, oder einen Faden von 14400 Ellen. Das beifolgende Garn iſt ein Stück oder 19200 Ellen lang und die 4 Strähne, welche ſich durch einen gewöhnlichen Ring ziehen laſſen, haben 19200 Fäden.

Von den 3 Strähnen behalte ich noch das Werg übrig, woraus nur noch 1 Strähne ordinäres Garn geſponnen werden kann. Für 1 Stück Garn, wozu mich alſo die Zuthat etwa 3 Sgr. koſtet, bekam ich früher 22 Sgr., jetzt 12 Sgr. Eine Strähne ſpinne ich am Tage, alſo komme ich noch jetzt auf einen Tagelohn von 2 Sgr. 4 Pf. Außer dem Spinner Linke, in Plagwitz, iſt mir übrigens Niemand bekannt, der ſo gut ſpinnen möchte, wie ich, und die gewöhnlichen Spinner verdienen nur 3 bis 6 Pf. den Tag."

Das Garn war fein geſponnen, jedoch von geringerer Haltbarkeit.

III. Die Provinz Preußen hat ihren Flachs früherhin ſelbſt großentheils verſponnen. Die Flachsſpinnerei und Leinenmanufaktur des Ermlan-

des waren bedeutend. Während im Hafen zu Braunsberg 1805 von Ermländiſchem Garn 299239 Bunde, zu 60 Tall, verladen wurden, fiel die Ausfuhr dieſes Artikels während der Kontinentalſperre 1811 auf 13000 Bunde, hob ſich nach dem Frieden bis 1822 wieder auf 161000 Bunde, ſank dann aber bis 1832 wieder auf 35637 Bunde und hat jetzt beinahe aufgehört. Mit der Leinenmanufaktur hat auch die Spinnerei für den innern Verbrauch abgenommen.

31. Der Leinen- und Baumwollwaarenfabrikant Haarbrücker, in Elbing, hatte 11 Stück rohes Garn zu $1\frac{1}{2}$ bis 2 Sgr. das Stück; 6 Stück gebleicht zu 2 Sgr. ausgeſtellt; es war größtentheils von mittlerer Güte.

IV. Auch in den Ländern, worin die Leinenſpinnerei nicht gewerbsmäßig betrieben wird, hat ſich die ſchöne alte Sitte, in trauligen Abenden das Rädchen ſchnurren zu laſſen, in höhern wie niedern Ständen noch hin und wieder erhalten, iſt auch wohl, wo ſie verſchwunden war, von ſittigen Frauen wieder eingeführt. Dieſer löblichen Sitte verdanken wir folgende Erzeugniſſe:

32. Frau Lehrerin Rajewska, in Borzeciezki bei Kozmin, ſandte ein Parnik von 40 Gebind reines Flachsgarn, welches von derſelben in vier Stunden geſponnen iſt. Das Garn iſt von ziemlicher Qualität, wegen geringer Quantität aber für gewerbliche Zwecke nicht zu beurtheilen.

33. Frau Majorin Kloeber von Hoelcheborn, in Berlin. Ein Stück Handgeſpinnſt aus Flachs.

34. Frau Baronin von Collas, in Frankfurt a. d. O. Ein Stück feines gut geſponnenes Garn.

V. Das Preußiſche Sachſen enthält zwei nicht unerhebliche Leinendiſtrikte in der Altmark und im Fürſtenthum Halberſtadt. Aus beiden waren Garnproben eingeſendet:

35. Andreas Reichard, Leinen- und Damaſtwebermeiſter in Quedlinburg. Das Garn von geringer Qualität und außerdem wegen zu geringer Quantität nicht zu beachten.

36. Fr. Thomas, Damaſtfabrikant in Salzwedel. Sowohl Kettenals Schußgarn ſind geringer Qualität.

VI. Aus dem Königreich Sachſen, wo ebenfalls durch das ganze Land, namentlich aber in der Lauſitz eine ausgedehnte Handſpinnerei heimiſch iſt, hatte

37. Der Spinner Johann Roſenski, von Kleindobſchütz, welcher ſich, 24 Jahr alt, ohne einen techniſchen Unterricht dazu genoſſen zu haben, zum Spinnlehrer ausbildet, zwei Stränge flächſenes Handgeſpinnſt, den Strang zu 5 Neugroſchen, ausgeſtellt; er ſpinnt auch mit beiden Händen zugleich auf einem mit 2 Spulen verſehenen Spinnrade, in ſolchem Falle jedoch nicht ganz ſo feines Garn, wie das vorgelegte. Er benutzt zu ſeinem Spinnen Lauſitzer Flachs, den Viertelſtein zu 25 Ngr., hechelt und pocht ihn ſelbſt

und lieſt dann das Beſte heraus zum Geſpinnſte. Das Garn war gut geſponnen; um die Brauchbarkeit für Weberei zu beurtheilen, war die Probe nicht groß genug.

VII. Königreich Baiern.

38. Georg Boß, Weinhändler in Ansbach. Ein Strang Garn aus veredeltem Flachs. Das Garn iſt ganz vorzüglich, jedoch in zu geringer Menge ausgeſtellt.

VIII. Hannover.

39. Daniel Schultze, Leinenfabrikant in Bodenteich. Proben von Flachsgarn.

Einſtimmig iſt bemerkt worden, daß die Schleſiſchen Garne im Allgemeinen hinſichts der Qualität nicht gelobt werden können, und dieſer in Schleſien einſt ſo blühende Induſtriezweig, jetzt auf einer niedrigeren Stufe ſtehe. Auch ſprachen mehrere Sachverſtändige die Anſicht aus, daß die Bleiche nicht nur bei den Handgeſpinnſten, ſondern auch bei Maſchinengarnen und Leinewand nicht mit der gehörigen Vorſicht vollzogen werde, und daher die Erzeugniſſe in der Bleiche bedeutend an Qualität verlieren. Es wurde von dieſen Beurtheilern geäußert, daß es ſehr wünſchenswerth ſei, die Staatsverwaltung, die Gewerbvereine, und die techniſchen Lehranſtalten anzugehen, dieſem Gegenſtande ihre beſondere Aufmerkſamkeit zuwenden zu wollen, damit in der wichtigen und immer wichtiger werdenden Leineninduſtrie, einem weſentlichen Bedürfniſſe abgeholfen werde. Daß auch bei allen Fortſchritten der Maſchinenſpinnerei für manche Gattungen theils wegen der allzugroßen Koſten ihrer mechaniſchen Zubereitung, theils weil dieſelbe bis jetzt auch noch bei ſolchen nicht gelungen iſt, die Handſpinnerei nicht zu entbehren ſei, geht ſowohl aus der Menge Handgarne, welche immer noch aus Weſtfalen, Braunſchweig und Hannover nach England und Belgien ausgeführt werden, theils daraus hervor, daß man in Irland, welches bisher keine erhebliche Handſpinnerei hatte, mit der Errichtung von Spinnſchulen, gleich denen in Weſtfalen, umgeht. Die chemiſche Bleiche wird wie bei der Leinewand, auch beim Maſchinengarn und beſonders beim Handgarn immer nur mit großer Vorſicht anzuwenden ſein, da dieſe Garne durchaus nicht jede Behandlung mit chemiſchen Bleichmitteln ertragen und mithin leicht an Haltbarkeit verlieren, wovon es an täglichen Erfahrungen nicht fehlt.

§. 43.

Flachsgarne mit Maſchinen geſponnen.

Ein ganz anderes, freilich für den Deutſchen Vaterlandsfreund auch noch nicht ganz befriedigendes Feld eröffnet ſich vor unſern Augen, wenn wir nunmehr zur Maſchinenſpinnerei übergehen. Die, beſonders in England und Belgien, bereits ſehr vervollkommnete Flachsmaſchinenſpinnerei hat einen großen Theil auch dieſer Verarbeitung von der Menſchenhand auf das dienende Werkzeug übertragen. Schon ſeit 1800 begann man das Prinzip der Baum-

Digitized by Google

wollſpinnmaſchinen mit einigen durch die Verſchiedenheit des Spinnſtoffes gebotenen Veränderungen auf den Flachs anzuwenden: indeſſen wollte es anfangs nicht gelingen, in Sicherheit und Schnelligkeit den Leiſtungen der Droſſel- und Mulemaſchinen auch nur ſich anzunähern: bis 1828 wurden nur grobe Garne zu Ketten mit den Maſchinen geſponnen. Seitdem jedoch der ſogenannte naſſe Spinnplan aufkam, wird das Maſchinengarn nicht allein billiger, ſondern auch in größerer Feinheit hergeſtellt, ohne den Vorzug eines glatten Fadens zu verlieren.

Deutſchland iſt vermöge ſeines einheimiſchen Flachsbaues, ſeines Reichthums an Waſſerkraft, ſeiner arbeitſamen und genügſamen Bevölkerung, endlich vermöge des ausgedehnten Garnbedarfs ſeiner Webereien zu dieſem Gewerbszweige vorzugsweiſe geeignet. Durch die inländiſchen Unternehmungen in demſelben hat ſich ergeben, daß die Güte des zu erzeugenden Geſpinnſtes vornehmlich von der Güte des Flachſes abhängt. Daß der Deutſche Flachsbau in dieſer Beziehung den Anforderungen der Maſchinenſpinnerei noch nicht völlig entſpricht, daß auf der andern Seite die Deutſchen Unternehmer beim Beziehen auswärtiger Flachſe hinter den Briten zurückſtehen, daß ferner die Britiſchen Unternehmer durch den hohen Standpunkt des dortigen Maſchinenbaues, durch den Ueberfluß von bereiten Kapitalien bei Unternehmungen ſolcher Art, durch die techniſche Geübtheit der Fabrikarbeiter und die größere Leichtigkeit des Abſatzes günſtiger geſtellt ſind, darin, ſo wie vielleicht auch in einer eigenthümlichen Langſamkeit und Bedenklichkeit des Deutſchen Charakters, mitunter auch in der Rückſicht auf die Handſpinner, mag die Urſache liegen, daß bei uns die Maſchinenſpinnerei den Standpunkt mehrerer benachbarten Staaten noch nicht erreicht hat.

I. Im Oeſterreichiſchen Kaiſerſtaat, wo 1834 zuerſt die Pottendorfer Spinnerei angelegt ward, befinden ſich ohngefähr 8 Maſchinenflachsſpinnereien mit 25000 Spindeln, und zwar hauptſächlich in Böhmen (zu Trautenau und im Rieſengebirge) in Mähren (zu Janowitz und Schönberg) in Nieder- und Inner-Oeſterreich (zu Pottendorf) und bei Mailand: ſie verarbeiten theils Böhmiſchen, Mähriſchen und Schleſiſchen, theils ausländiſchen, beſonders Belgiſchen Flachs.

II. Was den Zollverein betrifft, ſo beſtanden im Preußiſchen Staate am Schluſſe des Jahres 1843 nur 15 Flachsmaſchinenſpinnereien mit 28087 Spindeln, welche jährlich etwa 11400 Ztr. Garn liefern konnten. Das Königreich Württemberg beſitzt ſeit 1841 die mechaniſche Flachsſpinnerei zu Urach an der Erms, den Herren Eſcher und Schlumberger zugehörig, mit 30 Spinnſtühlen und zuſammen 4200 Spindeln, welche jährlich etwa 2600 Ztr. Garn erzeugen können: Gebäude, Triebkraft und die ganze Einrichtung ſind aber auf 6000 Spindeln berechnet. Weitere Anfänge zu Heilbronn und Bieberach ſind wieder eingegangen. Im Großherzogthum Baden haben zu Immendingen an der Donau bei Geiſingen

Digitized by Google

die Maſchinenfabrikanten Bernoulli, Rowlandſon und Comp., welche ſich in den letzten Jahren vielfach mit dem Bau von Flachsmaſchinen befaßt hatten, um für die Leiſtungen ihrer Maſchinen mit Sicherheit einſtehen zu können, 1842 eine Probeſpinnerei mit 360 Spindeln angelegt: außerdem ſoll ſich noch eine zweite Fabrik in derſelben Gegend im Gange befinden, welche indeſſen, mit älteren Maſchinen verſehen, meiſt Hanf ſpinnt. Im Königreich Baiern ſollen ſich drei kleine Spinnereien befinden, und ſind Einleitungen zur Errichtung einer vierten in Oberfranken getroffen.

Im mittlern Deutſchland ſoll eine kleine Maſchinenſpinnerei mit 6 Arbeitern in Gießen betrieben werden.

Im Ganzen werden im Zollverein etwa 36000 Spindeln mit einem jährlichen Erzeugniß von 14000 Ztr. Garn angenommen werden können.

Nimmt man den Leinenverbrauch der Vereinsbewohner auf $3\frac{1}{2}$ Pfund für den Kopf an, ſo ſtellt ſich der Garnbedarf derſelben auf 1,030,000 Ztr. Nimmt man das Bedürfniß an Maſchinengarn, welches beſonders zu Damaſt und zu den Ketten anderer Gewebe faſt in allen Deutſchen Webereien ſtark geſucht wird zu 400,000 Ztr. an, ſo würden die bisher vorhandenen Spinnereien nur etwa $\frac{1}{30}$ deſſelben decken.

III. Im Königreich Hannover befinden ſich zwei ſolche Etabliſſements, bei Hannover und zu Blumenthal; auch in Bremen war eine größere errichtet, welche aber zu arbeiten aufgehört hat und exiſtirt nur noch eine kleinere, mehr als Zwirnfabrik arbeitende.

Was Großbritannien betrifft, ſo wurden in Schottland ſchon zu Anfang der 1820er Jahre einige Maſchinenſpinnereien ſchwunghaft betrieben; 1835 hatte es deren 170 in voller Thätigkeit, welche 13409 Menſchen beſchäftigten. Im Jahre 1822 betrug die ganze Fabrikation Schottlands in runder Summe 36 Millionen Yards, zu einem Werthe von 1,396,296 Pfund Sterling; im Jahre 1835 führte der bloße Hafen von Dundee als Ergebniß der Leinenfabrikation der Grafſchaften Angus, Perth und des nördlichen Fiſe zwiſchen 60 und 70 Millionen Yards (618,707 Stück) zu einem Werthe von 1,600,000 Pfd. Sterling aus, mehr als die Ausfuhr des ganzen, früher durch ſeine Handſpinnereien und Webereien ſo berühmten Irlands. Dazu tritt Aberdeen, deſſen Flachsſpinnereien allein 4000 Menſchen beſchäftigten, Dumferline und das ſüdliche Fiſe mit 7500 Arbeitern.

Wenn Schottland hinſichts des Handels eine günſtige Lage hat, ſo kommt in Betracht, daß es dagegen den Spinnſtoff meiſt von Rußland, Preußen und den Niederlanden einführt. Im Allgemeinen kann deshalb ſein Vorrang nur der größeren Thätigkeit beigemeſſen werden.

Im ganzen Britiſchen Reiche waren bis 1835 ſchon 347 und bis 1840 419 mechaniſche Spinnereien mit einer Betriebskraft von 11124 Pferden — welche zu 1,668,600 Spindeln zu veranſchlagen — angelegt, und in dieſem fünfjährigen Zeitraum die Garnausfuhr von 2,611,215 Pfund auf

17,733,375 Pfund geſtiegen, wovon ein nicht unbedeutender Theil nach Deutſchland ging, namentlich die geringeren Qualitäten, die in Schottland und England keinen Abſatz fanden.

Das großartige Steigen der Britiſchen Ausfuhr an Leinengarn geht aus nachſtehender, die deklarirten Werthe enthaltenden Ueberſicht hervor:

Jahr	Gewicht des Maſch. Garns Pfund.	Werth in Liv. Sterl. an Flachsgarn.	an Leinenwaaren.	zuſammen.
1832	110,188	8,705	1,774,727	1,783,432
1833	935,682	72,006	2,167,024	2,239,030
1834	1,533,325	136,312	2,443,346	2,579,658
1835	2,611,215	216,635	2,992,143	3,208,778
1836	4,574,504	318,772	3,326,325	3,645,097
1837	8,373,100	479,307	2,127,445	2,606,752
1838	14,923,329	746,163	2,820,272	3,566,435
1839	16,314,615	818,485	3,414,967	4,233,452
1840	17,733,575	822,876	3,306,088	4,128,964
1841	—	970,840	3,356,030	4,326,870
1842	—	1,023,978	2,360,152	3,384,130
1843	—	873,164	2,816,111	3,689,275
1844	—	1,021,796	3,055,243	4,077,039

Der eigenthümliche, von einer vortheilhaften Handelsgeſetzgebung geſchützte und geförderte Spekulationsgeiſt, die Erfahrung in Benutzung mechaniſcher Kräfte, die glücklichen Erfolge des erſten Auftretens kräftigten dieſe junge Induſtrie ſo, daß im Jahre 1840 ſchon über anderthalb Millionen Spindeln volle Beſchäftigung fanden. Dadurch wurde England in den Stand geſetzt, während es in den Jahren 1796—98 noch über 4 Millionen Rthlr. an Garnen und 5 Millionen Rthlr. an Leinen größtentheils an Deutſchland gezahlt hatte, im Jahre 1844 nicht nur ſeinen eigenen Bedarf in den betreffenden Garnſorten zu decken, ſondern wie die vorſtehende Zuſammenſtellung ergiebt, etwa für 7 Millionen Rthlr. an Garnen und für 21 Millionen an Leinen auszuführen. Dieſen großartigen Aufſchwung verdankt die Engliſche Leineninduſtrie lediglich dem Einfluß des Maſchinenbetriebs, der ſteigenden Vollendung in der Technik, der Großartigkeit ſeiner induſtriellen Anlagen, und der Bedeutendheit derjenigen Fonds, welche in England für induſtrielle Unternehmungen ſtets in Bereitſchaft ſind. Aber gerade dadurch wurde ſie auch gezwungen, um den nachtheiligen Folgen der Ueberproduktion zu entgehen, ihr Marktgebiet nach *allen* Richtungen hin zu erweitern, und es hat ihr dies um ſo mehr gelingen müſſen, als die Deutſchen, obwohl mit Beſorgniß dieſe gefahrdrohende Konkurrenz gewahrend, ſtatt in der Anwendung mechaniſcher Kräfte das Mittel zu ſuchen, den allmähligen Verluſt der bis-

Digitized by Google

herigen Vortheile wohlfeilerer Handarbeit auszugleichen, und dadurch das Deutſche Leinen auf dem auswärtigen Markte zu erhalten, in dem langgewohnten Betriebsgleiſe verharrend, den günſtigſten Zeitpunkt ungenutzt verſtreichen ließen. Es bedarf der Entſcheidung der Frage, ob das Maſchinengarn oder das Handgarn den Vorzug verdiene, nicht mehr, die thatſächliche Erfahrung der letzten Jahre, das fortdauernd wachſende Bedürfniß haben ſich für das erſtere dahin entſchieden, daß es zu den mittleren, die allgemeinſte Verbreitung findenden Leinen vorzugsweiſe geeignet iſt, während das Handgeſpinnſt noch zu den feinſten und ganz groben Leinenſorten, bei welchen letzteren jedoch auch ſchon das Engliſche Tow-Garn mit Erfolg zu konkurriren beginnt, vortheilhaft angewendet werden kann. Man kann daher auch nicht mehr darüber zweifelhaft ſein, daß der Konkurrenz Englands nur dann mit Glück begegnet werden könne, wenn die Deutſche Gewerbthätigkeit ſich außer der Vervollkommnung der Handſpinnerei, mit Eifer und Kraft der Maſchinenſpinnerei zuwendet und durch Verbindung zu großen Unternehmungen ſich in den Stand ſetzt, die Handelsverhältniſſe vortheilhaft zu benutzen. Iſt dies auch von Einzelnen nicht unerkannt geblieben, ſo iſt es doch bisher nur in einem ſo geringen Umfange geſchehen, daß der vereinsländiſche Bedarf an Maſchinengarn dadurch nicht gedeckt, der Einfluß der Britiſchen Spinnereien nicht weſentlich beſchränkt werden konnte.

In Frankreich hatten die in der Flachsmaſchinenſpinnerei ſeit einem Menſchenalter gemachten vergeblichen Verſuche und die von entſchloſſenen Unternehmern dabei gemachten bedeutenden Verluſte die Sache ſo in Verruf gebracht, daß bis 1834 Niemand ſich damit befaſſen wollte. Da indeſſen Großbritannien in dieſem Fache große Fortſchritte machte und mit ſeinen Maſchinengarnen auf dem Franzöſiſchen Markte erſchien, ſo begannen damals die Franzöſiſchen Spinnereien zu Eſſonnes und Lille und in den Jahren 1838 und 1839 wurden, zum Theil von bedeutenden Häuſern über 20 neue Etabliſſements angelegt. Dieſe Franzöſiſchen Anſtalten, wiewohl ſie die Erfahrungen der Briten in den Einrichtungen und Maſchinerien benutzten und die Franzöſiſchen Maſchinenfabriken im Bau der dazu gehörigen Maſchinen ſich bald vervollkommneten, vermochten doch auf dem Franzöſiſchen Markt der zunehmenden Konkurrenz der Briten nicht Herr zu werden, bis im Jahre 1842 ein prohibitivartiger Zoll auf die Leinengarne eingeführt wurde, welcher außer dem Britiſchen Maſchinengarn auch die Deutſchen Handgeſpinnſte traf, und namentlich in Weſtfalen einen altgewohnten bedeutenden Abſatz abſchneidend, unſägliches Elend verbreitete. Gegenwärtig ſoll Frankreich 35 Spinnereien mit 80000 Spindeln in Thätigkeit haben.

In Belgien hatten bis 1840 ſchon acht Spinnereien mit 47000 Spindeln ihre Thätigkeit begonnen, und es ſollen ſeit jener Zeit noch mehrere hinzugekommen ſein. Auch auf dieſen Staat wurden durch die Leinen-Konvention des Jahres 1842 die Franzöſiſchen Garnzölle zum großen Nachtheil der Weſtfäliſchen und Braunſchweigiſchen Handſpinner übertragen und nur

ein mäßiges Quantum zu den bisherigen Zollſätzen noch eingelaſſen, da die Belgiſchen Manufakturen deſſen nicht entbehren konnten. Belgiſches Maſchinengarn kommt ebenfalls, ſowohl als Webegarn, als, und zwar vorherrſchend, zu Nähgarn verzwirnt auf den vereinsläudiſchen Markt. Bei den übrigen Nationen iſt die Flachsmaſchinenſpinnerei noch nicht erheblich entwickelt.

Die Deutſchen Maſchinenſpinnereien von Erheblichkeit in Schleſien und der Mark, Weſtfalen, Württemberg, Böhmen, Mähren, Hannover und Bremen hatten faſt ſämmtlich ihre Erzeugniſſe eingeſendet.

I. In Schleſien wurde ſchon im Jahre 1811 der Kaufmann Guſtav Wilhelm Alberti aus Waldenburg von dem Königlichen Gewerbe-Departement nach der Schweiz geſchickt, um ſich von der Beſchaffenheit einer, von einem gewiſſen Tſchudi in Rorſchach bei St. Gallen erſundenen und der Preußiſchen Staatsregierung zum Verkauf angebotenen Garnſpinnmaſchine zu unterrichten. Er fand dieſelbe dem Zwecke entſprechend, worauf ſie für 13500 Rthlr. angekauft und in Waldenburg aufgeſtellt wurde, in der Hoffnung, daß der Handelsſtand des Schleſiſchen Gebirges eine Geſellſchaft zu ihrem Betriebe bilden würde. Als dies fehl ſchlug, wurde ſie dem Alberti unter gewiſſen Bedingungen geſchenkt und er zu deren Betriebe aufgemuntert. Seit dem Jahre 1818 traten ſeine drei Söhne mit der Bedingung ein, zur Errichtuug und allgemeinen Verbreitung der Flachsmaſchinenſpinnerei im Preußiſchen Staate möglichſt mitzuwirken.

Im Jahre 1824 traten dieſelben mit der Handlung F. E. Schreiber und Söhne zu Breslau zuſammen, worauf die Maſchinerie nach Engliſchen Muſtern möglichſt verbeſſert, und ſo das erſte Unternehmen dieſer Art ſchwunghaft ins Leben geführt wurde. Kramſta folgte bald mit einem noch umfaſſenderen Unternehmen, indem er gleichzeitig ſeine Gewebe auf dem Amerikaniſchen Markte einführte; auch der Kaufmann Kopiſch in Breslau errichtete 1837, H. J. Lindheim in Ullersdorf und die Gebrüder Willmann zu Sagan in den darauf folgenden Jahren Maſchinenſpinnereien.

Mit den Fortſchritten Großbritanniens konnten dieſe Anlagen immer noch nicht in Vergleich geſtellt werden. Von dieſem Geſichtspunkte aus, überzeugt von der Unzulänglichkeit der bisher angewandten Abhülfsmittel und von der Nothwendigkeit eines raſchen, dem langſamen Gange der Entwickelung der Privat-Induſtrie voraneilenden Einſchreitens ging die Königliche Seehandlung damit vor, in Schleſien nach Maaßgabe des Bedürfniſſes Flachsgarn-Maſchinen-Spinnereien zu errichten und damit beſſere Webe-, Bleich- und Appretur-Anſtalten zu verbinden.

Demgemäß erfolgte der Bau der Spinnerei in Erdmannsdorf auf den hierzu überwieſenen, nach Verwendung der Vorwerksländereien zur Koloniſation der Zillerthaler Einwanderer noch übergebliebenen Grundſtücken des dortigen Oberhofes, deſſen zu wirthſchaftlichen Zwecken nicht weiter brauch-

Digitized by Google

bare Gebäude des hochſeligen Königs Majeſtät der neuen Fabrik zu überweiſen geruht hatten. Dieſe Fabrik, auf 7000 Spindeln berechnet, iſt im Frühjahr 1844 in Betrieb gekommen. Sie beſchäftigt bereits 227 Arbeiter, hat 1840 Spindeln im Gange, und wird im Jahre 1845 die volle Zahl von 7000 Spindeln im Betrieb haben. Der Bau einer Muſter-Bleich- und Appretur-Anſtalt, unter Leitung des im Gewerbe-Inſtitut und durch einen mehrjährigen Aufenthalt in England vollkommen ausgebildeten Technikers, Kommiſſionsraths F. Kaſelowsky, iſt ſo weit gediehen, daß ſie im nächſten Frühjahre wird in Thätigkeit treten, und daß in der ebenfalls im Bau begriffenen Weberſchule 80 Muſter-Webeſtühle Behufs der Unterweiſung junger Gebirgsweber aufgeſtellt werden können.

Eine zweite Spinnerei in Landshut, auf 6000 Spindeln berechnet, iſt bereits ſeit dem Herbſte 1843 im Betriebe. Bereits ſind 4020 Spindeln im Gange und 298 Arbeiter beſchäftigt, und auch dieſes Etabliſſement wird im Jahre 1845 zur vollen Thätigkeit gelangen. Die Gebäude gehören der Seehandlung und ſind einer Societät pachtweiſe überlaſſen, an welcher das Inſtitut zur Hälfte des Gewinnes und Verluſtes, zur andern Hälfte aber nach gleichen Antheilen ein Kaufmann in Breslau und drei Kaufleute in Landshut betheiligt ſind.

Die Garne beider Spinnereien erfreuen ſich bereits vortheilhaften Rufes und die bei ihnen eingeführte Verſpinnung des Werges, von welcher die Rentabilität einer Maſchinenſpinnerei weſentlich mit abhängig iſt, hat andere Spinnereibeſitzer angeregt, ſich dieſe Verbeſſerung des Betriebes ebenfalls anzueignen.

Nicht minder iſt die Bildung tüchtiger Weber und die Anlegung der Bleich- und Appretur-Anſtalt in Erdmannsdorf von Intereſſe für dieſen Zweig.

Auch zu Fürſtenwalde in der Kurmark iſt eine ſolche Maſchinenſpinnerei neuerdings von Arnold, Iden und Comp. errichtet.

Die projektirte Maſchinen-Flachsſpinnerei zu Rügenwalde in Pommern, deren Statuten laut Kabinetsordre vom 9. Mai 1842 beſtätigt ſind, iſt aus Mangel an Theilnahme noch nicht ins Leben getreten.

Die Königliche Seehandlung hat ſich aber bereits ſeit längerer Zeit damit beſchäftigt, in der Nähe der Weichſel, wo der beſſere Ermländiſche Flachs ein ſehr geeignetes, jetzt in das Ausland gehendes Spinnmaterial liefert, eine Flachs-Maſchinenſpinnerei zu errichten, und ſich für die Wahl der hiefür günſtig gelegenen Stadt Bromberg entſchieden, deren Behörden um die Ausführung eines ſolchen Projekts gebeten haben. Die Vorarbeiten ſind bereits eingeleitet. Die erforderliche Räumlichkeit gewähren die zu den Seehandlungs-Mühlen gehörigen Grundſtücke, und für den Betrieb iſt eine disponible Waſſerkraft von ungefähr 80 bis 100 Pferdekräften vorhanden. Dennoch wird die Anlage, auf 10000 bis 12000 Spindeln berechnet, mit allen Bauwerken und den jetzt wohlfeiler zu beſchaffenden neuen Maſchinen

mindeſtens 320000 Rthlr. koſten und ein Betriebs-Kapital von etwa 150000 Rthlrn. erfordern, welche Geldmittel ein Privatmann oder Aktien-Geſellſchaften für einen ſolchen Zweck ſchwer zuſammenbringen würden. Mit dieſem Etabliſſement will die Seehandlung Weberei verbinden, und dieſe namentlich auch auf die Segeltuchfabrikation, welche in den Provinzen dieſſeits der Weſer noch ganz fehlt, richten.

An Maſchinengarnen aus dieſen Provinzen befanden ſich in der Ausſtellung:

1. Arnold, Iden u. Comp., Spinnerei-Beſitzer zu Fürſtenwalde, laſſen Märkiſchen Flachs, den Zentner zu 10 Rthlrn., auf einem von ihnen ſelbſt erfundenen Spinn-Aſſortiment, welches nach ihrer Angabe um ein Drittheil mehr als ein Engliſches Aſſortiment arbeiten ſoll, und 9 Arbeiter beſchäftigt, der Länge nach verſpinnen, wobei der Flachs weniger leiden ſoll, als bei der Handbearbeitung. Sie lieferten 6 Stück Flachsgarn von Nr. 35 bis Nr. 60 von 11½ Sgr. bis 18½ Sgr., und 1 Stück dreifach gezwirnten Maſchinenfaden zur Weberei, ebenfalls auf ſelbſt erfundenen Maſchinen gearbeitet, zu 1 Rthlr. Das Garn iſt zu den haltbaren, feſten zu zählen, jedoch ungleichförmig.

2. Flachs-Maſchinenſpinnerei in Erdmannsdorf und Landshut. Proben von Flachsbändern, Bobinen mit Vorgeſpinnſt, 10 Gebind Maſchinengarn aus Schleſiſchem Flachs und 2 Gebind von je 20 Stück aus Belgiſchem Flachs von Nr. 120 und 150 nach Engliſcher Numerirung. Das Garn iſt zu den haltbaren, feſten und ſehr ſchön gleichförmigen zu zählen.

3. A. und W. Willmann, Flachs-Spinnerei-Beſitzer in Sagan. Proben von Leinengarn. Das Garn gehört zu den beſſern Schleſiſchen Maſchinengarnen, iſt kräftig, könnte jedoch noch gleichmäßiger ſein. Die Preiſe ſind beim Verkauf im gebleichten Zuſtande für das Flachsgarn von Nr. 14 bis 60, von 30 bis 53 Rthlr. für das Schock, und beim Werggarn Nr. 10 bis 30, 32 bis 46 Rthlr. für das Schock, zu 60 Stück oder 12 Bündel Engliſch von 60000 Yards.

4. Kopiſch, Flachsgarn-Fabrikant zu Patſchkey bei Bernſtadt, Kreis Oels. 3 Schock Maſchinenflachsgarn in Bunden zu ¼ Schock von Nr. 27 bis 60 zu den Preiſen von 23 bis 29 Rthlr. für das Schock von 60 Stück; auch Zuckerbindfaden in 2 Sorten zu 11 und 17 Rthlr. für den Zentner. Das Garn iſt haltbar, jedoch ungleichförmig. Die Garne ſind aus Schleſiſchem Flachs geſponnen; die Bindfaden aus dem davon abfallenden Werg.

5. Gebrüder Alberti u. Schreiber, Maſchinenflachsſpinnerei-Beſitzer in Waidenburg. Proben von Werg- und Flachsgarn und gebleichten Garnen. Das Garn iſt gut geſponnen, das gebleichte jedoch etwas baumwollenartig, ein Fehler, der überhaupt dem gebleichten Maſchinengarn und eben ſo der daraus gewebten Leinwand, den beſſern Handgarnleinen gegenüber, zum Vorwurf gemacht wird.

6. C. G. Kramſta u. Söhne, in Freiburg, welche etwa jährlich 13500 Zentner Flachs auf 12000 Spindeln mit 750 Arbeitern verſpinnen.

2 Tafeln mit Maſchinengarnen aus Schleſiſchem und Preußiſchem Flachſe, Werggarn von Nr. 10 und 30 zu 29 und 26 Rthlrn. das Schock, Flachsgarn von Nr. 25 bis 140 zu 24 bis 33 Rthlrn. das Schock. Ein ſchönes gleichförmiges Garn. Ausſteller produziren wöchentlich von dieſen verſchiedenen Gattungen 250 Schock zu 60 Stück von 4 Strängen zu 4146 Preußiſchen Ellen; im Ganzen 3000 Bündel Engliſch die Woche.

7. H. D. Lindheim, in Ullersdorf. Flachs- und Werggarn. Die Flachsgarne Nr. 30, 35, 40 und 50 ſtehen im Preiſe von 25, 24½, 24 und 23 Rthlrn. das Schock; die Werggarne Nr. 18, 20 und 25 im Preiſe von 28, 27½ und 26 Rthlrn. das Schock. Die Qualität iſt gut und haltbar, aber das Werggarn ungleich geſponnen.

II. In Weſtfalen zeigte ſich anfänglich für die Maſchinenſpinnerei wenig Eifer. Man glaubte, daß das feine gute Handgarn von dem Maſchinengarne nicht verdrängt werden könne. In der That iſt die Spinnerei in den mittleren Nummern für die Maſchinen auch jetzt noch die lohnendſte. So lange der Wetteifer der Maſchinenſpinnereien in dieſen Nummern deren Ertrag nicht inſoweit vermindert, daß ſie beim Feinſpinnen Vortheil finden, haben ſie zu letzterem um ſo weniger Veranlaſſung, als die feinen Waarengattungen auf dem Weltmarkt von geringer Bedeutung gegen die mittleren ſind. Indeſſen hat im Jahre 1835 der Leinwandhändler Schönfeld, in Herford, eine Maſchinenſpinnerei auf Werg angelegt. Neuerdings ſind noch zwei Geſellſchaften in den weſtlichen Provinzen zu Neuß und noch an einem andern Orte zur Gründung von Maſchinenſpinnereien zuſammengetreten, indeſſen ſind doch bis jetzt nur zu nennen die vorerwähnte Wergſpinnerei zu Herford mit 1392 Spindeln und 102 Arbeitern, einige kleine Anſtalten zu Dülken, mit 1420 Spindeln und 115 Arbeitern, welche hauptſächlich nur für die dortigen Zwirnmanufakturen arbeiten, und eine kleine Verſuchsanlage bei Heinsberg im Aachener Regierungs-Bezirk.

8. Schoenfeld, Stallforth u. Comp., in Herford, hatten Werggarne in verſchiedenen Gattungen, von verkäuflicher Qualität eingeſendet.

III. Königreich Württemberg.

9. Die Maſchinenſpinnerei zu Urach, an der Erms, deren im Jahre 1841 beendigter Bau und Maſchinerie den neueſten Anforderungen der Technik entſpricht, und welche neuerdings durch eine nach Engliſcher Art eingerichtete Garnbleicherei erweitert iſt, verarbeitet mit 300 Arbeitern und 4208 Spindeln vereinsländiſchen, auch Holländiſchen und Belgiſchen Flachs. Ausgeſtellt war rohes Abwerggarn Nr. 22. und 35, das Schock zu 24 und 23 Rthlrn.; Prima Flachsgarn in fünf Sorten von Nr. 25 bis 70, von 25 bis 32 Rthlrn. das Schock; beſt Prima in 3 Sorten Nr. 40 bis 100, von 32 bis 35 Rthlrn. das Schock; beſt beſt Prima Nr. 50 und 80 zu 38 Rthlrn.; gebleicht beſt Prima Nr. 80 und 100 zu 35 und 37 Rthlrn. das Schock.

Das Garn, theils aus Belgiſchem, theils aus Württembergiſchen Flachs, war recht gut und zu den haltbaren zu zählen. Es war ſo ſchön, daß man es auch dem Kenner für gutes Engliſches geben konnte. In der Gleichförmigkeit war es jedoch den beſten Schleſiſchen Sortimenten nicht vorzuziehen. Die Bleiche liefert etwas baumwollartiges Anſehen und Angriff. Das jährliche Erzeugniß der Spinnerei wird auf 75000 Bündel angegeben; es ſtehet in der Fabrikationsſphäre in vorzüglichem Rufe. Als eine beſonders erfreuliche Erſcheinung zeigt ſich eine in Verbindung mit der Spinnerei in neueſter Zeit nach Engliſcher Art eingerichtete Garnbleicherei.

IV. Von den Oeſterreichiſchen Spinnereien haben ſich 2 bei der Ausſtellung betheiligt:

10. Die Flachsſpinnerei von Johann Faltis, zu Jungbuch bei Trautenau in Böhmen, welche gegenwärtig 300 Menſchen beſchäftigt, hatte rohes Maſchinen-Flachsgarn von Nr. 30 und 40, den Viertel Ztr. zu 6 Rthlrn.; desgleichen von Nr. 50 und 60, den Viertel Zentner zu 5½ Rthlrn., ausgeſtellt. Der Flachs zu dieſem Garne war aus dem dortigen Inlande angeſchafft und koſtete pro Wiener Zentner 20 Florin. Das Garn war gut und ziemlich egal geſponnen.

11. Die von einer Geſellſchaft angelegte mechaniſche Flachsſpinnerei zu Schönberg in Mähren, welche gegenwärtig von den Herren M. Droßbach und F. Oertly dirigirt wird, verarbeitet einheimiſches Gewächs und liefert Flachsgarne von Nr. 20 bis 85 und Werggarne von Nr. 12 bis 30 nach Engliſchen Nummern. Dieſelben werden auf Haſpeln von 3 Wiener Ellen aufgeweift und der Preis nach Schocken und in Konventionsmünze beſtimmt. Ausgeſtellt waren Werggarne Nr. 12 (das Schock 168 Pfd. ſchwer) zu 47 Fl.; 14 (141 Pfd.) zu 45 Fl.; 16 (123 Pfd.) zu 43 Fl.; 18 (109 Pfd.) zu 41 Fl.; 20 (99 Pfd.) zu 39 Fl.; 22 (89 Pfd.) zu 38 Fl.; 24 und 26 (81 und 76 Pfd.) zu 38 und 37 Fl.; 28 und 30 (70 und 66 Pfd.) zu 37 und 36 Fl., ſämmtlich aus Mähriſchem Gewächs von 1843 geſponnen; Flachsgarne ungebleicht Nr. 40 und 45 (49 und 44 Pfd. ſchwer) zu 36 (gebleicht 42) Fl.; Nr. 50 und 55 (39 und 36 Pfd. ſchwer) zu 34 (gebleicht 40) Fl.; Nr. 60, 65 und 70 (33, 30 und 28 Pfd. ſchwer) zu 33 (gebleicht 39) Fl.; Nr. 75, 80 und 85 (26, 24 und 22½ Pfd. ſchwer) zu 34, 36 und 37 (gebleicht 40, 42 und 43) Fl. Gutes haltbares Garn, welches aber gleichmäßiger ſein könnte.

V. In den Norddeutſchen Staaten beſteht

12. die Maſchinenſpinnerei von Conrad Wedemeyer, zu Nordfeld bei Hannover, ſeit Michaelis 1837. Die Maſchinen ſind von Samuel Stick, in Leeds, verfertigt; die Zahl der Feinſpindeln beträgt 2000. Das Material wird nur aus den umliegenden Gegenden Norddeutſchlands bezogen, wiewohl auch dort bei der Flachsbereitung zum Verkauf auf den Bedarf der

Digitized by Google

mechaniſchen Flachsſpinnerei noch keine Rückſicht genommen wird. Ausſteller bemerkt, daß die Abſatzverhältniſſe wegen der Konkurrenz der Britiſchen Flachs- und Heedengarne ungünſtig ſeien. Ausgeſtellt waren 9 Stück Flachsgarne zu 3000 Yards von Nr. 25 bis 65, und 2 Stück Heedengarne Nr. 12 und 20. Das Flachs- und Werggarn wurde zu den beſſern der Ausſtellung wegen ſeiner Feſtigkeit und ziemlichen Gleichmäßigkeit gezählt.

13. J. G. Poppe, Wittwe und Söhne, in Bremen, laſſen aus Deutſchem und Holländiſchem Flachs auf Spinnſtühlen, welche vermittelſt Dampfkraft betrieben werden, wöchentlich gegen 500 bis 700 Pfund Garne zum Weben oder Zwirnen, bald feiner bald gröber, mit gegen 30 arbeitenden Perſonen ſpinnen. Ausgeſtellt waren Garne von Nr. 30 bis 40 zum Weben, zum Preiſe von 13½ bis 18 Sgr. für das Pfund Engliſch.

Die Prinzipien, nach welchen die Qualität der Maſchinengarne beſtimmt wurde, waren:

a. Qualität des Rohmaterials.
b. Länge der Faſer in einem Garnfaden — eine Eigenſchaft, auf welche von einem Theile der Beurtheiler viel Werth gelegt wurde, und welche durch Beobachtung eines zerriſſenen Fadens, ob er kurzfaſerig oder langfaſerig, leicht erkannt worden. Je länger die Faſern, deſto mehr Werth ſolle das Garn haben.
c. Gleichförmigkeit des Fadens in der Dicke und Drehung, und
d. Feſtigkeit des Garns, welche nur approximativ durch Zerreißen mit der Hand ermittelt wurde.

Es iſt ſehr zu bedauern, daß die Maſchinengarne nicht von allen Ausſtellern in großen Bunden, wie diejenigen von Erdmannsdorf, Kopiſch und Urach, eingeſendet wurden, weil nur bei ſolcher Vorlage ein richtiges Urtheil gefällt werden könnte. Aus dieſem Grunde wurden auch nur die genannten 3 Ausſtellungen einer genauen Beurtheilung unterzogen. Uebrigens ſind die im Nachfolgenden benannten Maſchinengarne aus dem praktiſchen Gebrauche hinreichend bekannt.

Als ganz vorzüglich wurde das Erdmannsdorfer und Uracher Garn erkannt. Auch die Garne von Freiburg, Sagan und Waldenburg, ſodann die von Jungbuch, Ullersdorf und Nordfeld ſind zu den beſſeren Qualitäten zu zählen. Was die Preiſe betrifft, ſo ſtellen ſich die Garne von Erdmannsdorf und Arnold gleich. Die von Urach theurer, die von Kramſta und Kopiſch billiger; hierbei wird für die Uracher Garne noch bemerkt, daß die Preiſe der aus dem billigeren Flachſe erzeugten Arten, nach dem Verhältniſſe noch höher ſtehen.

Ueber die Bleiche der Maſchinengarne wurde Klage geführt. Die gebleichten Garne wären zu ſehr baumwollenartig und hätten durch die Bleiche die geſchätzten Vorzüge des Leinen-Geſpinnſtes gegen die Baumwollengarne größtentheils eingebüßt. Bei dieſer Gelegenheit kam das Bleichverfahren überhaupt zur Sprache, und es wurde hierbei geäußert, daß das Bleichen

nicht mit der gehörigen Vorſicht geſchehe, und dadurch die Geſpinnſte und Gewebe bedeutend in der Qualität verlieren. Man hat es auch nicht unterlaſſen, die ausgeſtellten Maſchinengarne mit ſolchen aus England und Belgien zu vergleichen, und hat hierbei geäußert, daß die ausländiſchen Erzeugniſſe die inländiſchen im Durchſchnitt noch übertreffen. Dagegen wurde von einer Seite bemerkt, daß dies lediglich von der beſſern Qualität des verſponnenen Flachſes herrühre, und daß gegen ausländiſche Garne, von gleich niederen Nummern, wie die inländiſchen, ſich die letzteren beſſer in der Qualität bewähren, und daher manchmal theurer bezahlt werden. Es konnte nicht fehlen, daß bei den Beurtheilungen der Maſchinengarne, Vergleiche derſelben mit den Handgeſpinnſten angeſtellt wurden. Hierbei vereinigte man ſich größtentheils in der Anſicht, daß die Handgeſpinnſte die Gleichförmigkeit, Dicke und Drehung der Maſchinengarne nicht erreichen können; daß jedoch die Handgeſpinnſte in der Regel an Feſtigkeit über den Maſchinengarnen ſtehen. Eine einzige Stimme beſtritt auch dieſen Vorzug dem Handgarne, und gab vor, Verſuche mit einer Zerreiß-Vorrichtung auf das Genaueſte unternommen zu haben, bei welchen ſich das Feſtigkeitsverhältniß der Handgarne zu den Maſchinengarnen, wie 2 : 3, ergeben habe. Man zog dieſen Ausſpruch in Zweifel, insbeſondere bemerkte eine Stimme: daß dieſes Reſultat nur aus einem Vergleiche der Maſchinengarne mit den jetzigen ſchlecht geſponnenen Schleſiſchen Handgarnen hervorgehen könne, daß jedoch, wenn zu dieſen vergleichenden Verſuchen gut geſponnene Bielefelder Handgarne genommen würden — und nur von gut geſponnenem Hand- und Maſchinengarne könne bei ſolchen Prüfungen die Rede ſein — das Handgeſpinnſt ſich außer allem Verhältniſſe feſter zeigen müſſe, als das Maſchinengeſpinnſt. Man ſprach daher den Wunſch aus, daß eine genaue Vornahme von Verſuchen in dieſer Beziehung geſchehen möge, und bemerkte: daß bei ſolchen Verſuchen auf Gleichheit der Umſtände, mit der größten Sorgfalt Rückſicht genommen werden müſſe, und daß nur dann ſichere Reſultate erzielt werden könnten, wenn die zum Verſuche angewendeten Maſchinen- und Handgarne nicht nur von gleicher Länge und Nummer, ſondern auch von einem und demſelben rohen Materiale geſponnen würden. Die vorgeſchlagenen Verſuche wären in folgender Weiſe auszuführen:

1) daß dem Hand-Spinner aufgetragen würde, mit der größten Sorgfalt mehrere Strähnen zu ſpinnen;
2) daß aus dem Gewichte derſelben die Nummer zu ermitteln wäre;
3) daß aus demſelben Flachſe dieſelbe Nummer auf der Maſchine zu ſpinnen wäre, und
4) daß endlich das Zerreißen ſolcher, auf zwei Wegen erzeugten Garne auf einer genau geprüften Zerreiß-Vorrichtung geſchehen müſſe.

Da nun ſolche Verhältniſſe bei den exponirten Hand- und Maſchinengarnen nicht beſtehen, ſo würden die damit vorzunehmenden Feſtigkeitsverſuche dieſe ſo oft beſtrittene — unentſchiedene — Frage nicht beantworten

und daher unnütz ſein. Außerdem war man auch der Meinung — freilich nicht einſtimmig — daß die Maſchinengarne wegen ihrer Gleichförmigkeit in der Dicke und Drehung von den Webern den Handgarnen vorgezogen würden: die Gegner der Maſchinengarne wollten dagegen nicht mehr zugeben, als daß für das Weben der Handgarne zwar ein größerer Lohn bezahlt werden müßte, dieſe Mehrauslage jedoch durch die beſſere Qualität des Gewebes ſich hinreichend ausgleiche.

Der größte Theil der Beurtheiler ſprach ſich auch dahin aus, daß den Maſchinenſpinnereien nach Möglichkeit Vorſchub geleiſtet werden ſollte, weil es jetzt ſchon die höchſte Zeit wäre, die kräftigſten Maaßregeln zu ergreifen, wenn man nicht zugeben wollte, daß dieſer für Deutſchland ſo wichtige Induſtriezweig uns von dem Auslande gänzlich entriſſen würde. Man müſſe jedoch zur Förderung dieſes Induſtriezweiges nicht die Maſchinen allein, ſondern auch den Anbau der Pflanze und die Gewinnung der Faſern im Auge behalten. Einer der vernommenen Sachverſtändigen blieb aber bei ſeiner Anſicht, daß die Beförderung nur auf Verbeſſerung der Handſpinnerei gerichtet werden ſolle.

Wenn gleich die Staatsverwaltungen gewiß zu einem direkten Eingreifen in die gewerbliche Sphäre nur als ſeltene Ausnahme ſich entſchließen, ſo iſt es doch von dem bei weitem größern Theile des Publikums und der Sachkenner entſchieden gebilligt worden, daß in Preußen, Württemberg und jetzt auch in Baiern Unternehmungen von Maſchinenſpinnereien durch Ausbildung von Technikern, Verleihung von Muſtermaſchinen oder auch mit Zuſchüſſen zum Wohl des Ganzen beigetreten iſt. —

§. 44.
Leinenzwirn.

Für Zwirnereien bieten die auf Maſchinen geſponnenen Garne durch größere Egalität, Regelmäßigkeit und Stärke bedeutende Vortheile gegen die Handgeſpinnſte dar, und ſind deshalb, ſeit ſie billiger wurden und es gelang, ihnen den gewünſchten Glanz des Fadens zu geben, im weſtlichen Deutſchland, wie in England und Belgien in immer ausgedehnterem Umfange für dieſen Zweck verarbeitet worden, während die Handgeſpinnſte dort nur noch in einzelnen Fällen, wo auf ein weiches Geſpinnſt geſehen wird, und der Preis Nebenſache iſt, verwendet werden.

Man unterſcheidet weißen, grauen und gefärbten, meiſt blauen Zwirn; die gezwirnten Strickgarne werden auch in mannichfachen Melangen geliefert. Der Grad der Stärke wird nach Nummern beſtimmt. Hinſichtlich der verſchiedenen Verwendungen unterſcheidet man: Schneidergarn, Nähgarn, Kloſtergarn, Glanzgarn, welche meiſt zweifach; Strickgarne, Aktengarne und Kammzwirne, welche meiſt drei- und vierfach; Helſtergarne, welche ſechs- bis achtfach gezwirnt zu werden pflegen; zwölf- und mehrfach verarbeitete Garne verlieren den Charakter der Zwirne und gehen zu den Kordeln über.

Deutſchland und namentlich der Zollverein liefert nicht ſeinen eigenen Bedarf an Leinenzwirn. In dem öſtlichen Theil der Zollvereinsſtaaten wurde früher der größte Theil des Bedarfs an Nähzwirn aus Böhmen bezogen; noch jetzt werden von dort erhebliche Mengen eingeführt, welche bis heute noch zum Theil von reinem Handgarn zu 2 und 3 Draht gefertigt werden, und in Haltbarkeit und Glanz die Belgiſchen und Engliſchen Maſchinen-Zwirne, welche letztere ſich mehr zu Ketten eignen, während erſtere die beſten zum Nähen von Wäſche ſind, nach der Behauptung ihrer Freunde übertreffen ſollen. Andere Sachkundige behaupten dagegen, daß der Engliſche aus Maſchinengarn gefertigte Nähzwirn den Böhmiſchen, aus Handgarn gefertigten an Qualität bei weitem übertreffe, und daß der Nähzwirn, den Böhmen noch heute an ſeine alten Kunden verkaufe, aus Engliſchem Maſchinengarn gefertigt ſei. Einverſtändniß iſt darüber vorhanden, daß die feinen Engliſchen Zwirne beſſer, wenn auch mitunter theurer, als die Böhmiſchen ſind. In den weſtlichen und mittleren Gebieten des Zollvereins werden beſonders viele Zwirne aus Belgien und England eingeführt; die Geſammteinfuhr iſt aus der oben mitgetheilten Einfuhrliſte zu entnehmen. Im weſtlichen Deutſchland werden namentlich die Nähzwirne größtentheils von Belgien bezogen und wird im Vereinslande darin nur unbedeutend fabrizirt. Dagegen liefern die Zwirnfabriken der weſtlichen Provinzen hauptſächlich die groben kordelartigen Zwirne, welche zu Harniſchen und in den Tuchfabriken verbraucht werden, ſo wie auch Kammzwirne.

Die Geſichtspunkte, nach welchen die Beurtheilungen ſtatt gefunden haben, waren:

a. Wahl des Garnes zum Zwirne;
b. Gleichheit in der Dicke und Filirung;
c. Feſtigkeit — nur aproximativ beſtimmt;
d. Färbung und Bleiche; — über die Bleiche der Zwirne wurden im Allgemeinen dieſelben Bemerkungen gemacht wie bei den Garnen;
e. Appretur.

Eingeſandt haben:

I. Aus Sachſen und Schleſien.

1. **Duckworth u. Voigt**, in Giſpersleben-Kiliani bei Erfurt (ſ. oben S. 270). Die wahrſcheinlich aus dem daneben liegenden Engliſchen Maſchinengarne erzeugten und gefärbten Zwirne ſind eine gute Waare.

2. **J. T. Arlt**, zu Gnadenberg im Kreiſe Bunzlau. Mehrere Stücke Zwirne in verſchiedenen Nummern, das Stück von 12 Zaſpeln bei Nr. 000 bis 0 zu 45 Sgr.; bei Nr. 1 bis 3 zu 42 Sgr.; bei Nr. 4 bis 12 zu 37½ Sgr. Mittelgute Waare, die gröberen Sorten beſſer als die feineren.

3. **Scholz**, Zwirnfabrikant in Bunzlau, verarbeitet hauptſächlich Handgarne aus Waldit, Ottendorf, Kroiſchwitz und andern Orten der Umgegend. Auf Veranlaſſung des Garnmarktinſpektors **Beck**, in Bunzlau, waren zu-

nächſt mit der Hand geſponnene ſchöne Zwirngarne, das Stück zu 14 bis 16 Sgr. eingeſendet; außerdem aber 7 Stück Zwirn verſchiedener Stärke, das Stück zu 25 Sgr. Lobenswerthes Fabrikat, anſcheinend aus Maſchinengarn.

4. J. G. Müller, Zwirnfabrikant in Groß-Krauſche bei Bunzlau, verarbeitet Garne aus der Umgegend, durchſchnittlich zu 18 Sgr. das Stück; eingeſandt war weißer Herrnhuter Nähzwirn in den Nummern 8 bis 38, von 40 Sgr. bis zu 35 Sgr. das Stück. Mittelgute Waare, wahrſcheinlich aus Maſchinengarn erzeugt.

5. J. D. Gruſchwitz, in Neuſalz a. O., Reg.-Bez. Liegnitz. 6 Stück Nähzwirn in verſchiedenen Sorten und Farben. Ein ſchönes Erzeugniß, welches ſich auch durch Farben, ganz beſonders aber durch die Appretur auf das Vortheilhafteſte bemerklich macht; wahrſcheinlich aus Engliſchem Maſchinengarn erzeugt. Die Drehung läßt etwas zu wünſchen übrig.

II. Aus der Rheinprovinz.

6. Königs u. Bücklers, zu Dülken, welche auch viel grobe kordelartige Zwirne fabriziren, ſandten drei Schachteln mit gereinigtem Doppelzwirn (Kammzwirn) aus Leinengarn bereitet. Ein vorzügliches egales Erzeugniß — das beſte unter den ausgeſtellten, — jedoch iſt die Haltbarkeit nicht ganz zweifellos. Die Preiſe ſind angemeſſen.

7. G. Meviſſen, Zwirn- und Nähſeidenfabrikant in Dülken, hatte aus Engliſchem Maſchinengarn: Schneidergarn, dunkelblau von Nr. 10 bis 18, das Pfund zu 19 bis 27 Sgr., und ächt indigoblau, das Pfund zu 45 Sgr.; weißes Nähgarn von Nr. 10 bis 50, das Pfund zu 18 bis 36 Sgr.; grau melirtes leinen Strickgarn von Nr. 0 bis 8, das Pfund zu 18 bis 48 Sgr.; gereinigten Kammzwirn von Nr. 14 bis 36, das Pfund zu 41 bis 110 Sgr.; Helftergarn von Nr. 8 bis 12, das Pfund von 24 bis 40 Sgr.; — aus Handgeſpinnſt weißes Kloſtergarn von Nr. 24 bis 100, das viertel Pfund 73 bis 220 Sgr.; weißes Glanzgarn von Nr. 10 bis 120, das viertel Pfund zu 34 bis 277 Sgr.; gebleichtes Strickgarn; blaue Nähſeide von Nr. 2 bis 3, in Italien geſponnen und gezwirnt, das Pfund zu 165 bis 195 Sgr.; blaue Nähſeide Nr. 1, aus roher Bengal-Seide in England gezwirnt, das Pfund zu 220 Sgr. ausgeſtellt. Alle drei Sorten Nähſeide ſind von dem Ausſteller gefärbt und appretirt, eine gute und preiswürdige Waare.

III. Aus den Norddeutſchen Bundesſtaaten.

8. A. M. Saathoff, Zwirnfabrikant in Großefehn, Königreich Hannover, beſchäftigt auf ſeiner Fabrik 15 Arbeiter, welche täglich 40 Pfd. Zwirn fabriziren. Das dazu verwandte Garn wird in der Provinz Oſtfriesland ans dortigem Flachſe geſponnen und koſtet das Pfund Garn $7\frac{1}{2}$ bis 20 Sgr. Zur Ausſtellung hat der Ausſteller eingeliefert: 1 Pfund ſchwarzen Zwirn Nr. 30 zu $23\frac{3}{4}$ Sgr.; 1 Pfund grauen Zwirn Nr. 40 zu

27⅔ Sgr.; ein Pfund blauen Zwirn Nr. 50 zu 36¼ Sgr. Die ausgeſtellten Zwirne ſind ziemlich ungleich und von mangelhafter Färbung, jedoch kräftig.

9. J. G. Poppe Wwe. u. Söhne, zu Bremen, hatten von Garnen, aus Deutſchem und Holländiſchem Flachs auf Spinnſtühlen geſponnen (ſ. S. 406), gefertigte Zwirne von Nr. 25 bis 60 in 16 verſchiedenen Farben zum Preiſe von 8 bis 24 Rthlrn. für die 12 Pfd. Engliſch ausgeſtellt.

Zu bedauern war, daß von manchen Ausſtellern das verwendete Material, das Garn nämlich, nicht bezeichnet wurde, ob es nämlich Hand- oder Maſchinengeſpinnſt, und im letzteren Falle, ob es in- oder ausländiſches iſt, welches letztere im gegenwärtigen Moment faſt die Regel zu bilden ſcheint.

§. 45.

Gewebe aus Flachsgarn, insbeſondere die glatten weißen und gefärbten.

Indem wir nunmehr zum Bericht über die Leinenwaaren — für Deutſchland noch immer, wenn auch der Baumwollen- und ſelbſt der Wollenweberei kaum mehr gleichſtehend, unter Mitbeachtung des eignen Verbrauchs eines der wichtigſten aller Gewebe — übergehen, ſchicken wir auch hier einige Bemerkungen über die neuere Entwickelung und den gegenwärtigen Umfang dieſes Gewerbzweiges voraus. Die Verarbeitung der Leinengarne zu glatten Geweben war ſchon ſeit den älteſten Zeiten in Deutſchland ſehr ausgedehnt. Neben der Befriedigung des ganzen inländiſchen Bedarfs erzeugte ſie ſehr bedeutend für die Ausfuhr, ſo daß bei Eröffnung des direkten Handels mit den ehemaligen Spaniſchen Beſitzungen in Amerika und mit Weſtindien das Leinengeſchäft dorthin faſt ausſchließlich in den Händen der Deutſchen war. Selbſt England betrieb ſeine Leinenweberei zum Theil mit Deutſchen Geſpinnſten, und unſere Ausfuhr dahin war ſehr bedeutend. Den Grund, aus welchem dieſe an ſich einfache Fabrikation uns eine ſo geraume Zeit unangefochten blieb, finden wir wohl in der damals nur gekannten Handſpinnerei, die, ſeit undenklichen Zeiten in Deutſchland geübt, einen Grad der Vollkommenheit bei ſehr billigem Lohne erlangt hatte, welcher nicht ſo leicht ihre ausgedehntere Einführung anderwärts zuließ. Daß Handgarne für die Weberei dennoch ihre Mängel haben, iſt ſchon vor Erfindung der Maſchinenſpinnerei erkannt worden. Selbſt dem beſten Flachs drücken ſich die Unterſchiede der Geſchicklichkeit, des Temperaments und guten Willens ſeines Spinners auf. Selbſt ein einzelnes gutes Bund Garn iſt oft von verſchiedenen Händen erzeugt und erſchwert dadurch gute gleichmäßige Fabrikation; wo wir ſie dennoch finden, iſt ſie mit mehr Koſtenaufwand als beim Maſchinengarn erzielt.

Die Verarbeitung der neuen glättern und gleichmäßigeren Maſchinengarne muß als die wichtigſte Veränderung in der neuern Entwickelung der Leinen-

fabrikation erſcheinen. Das Maſchinengarn verſprach Abhülfe der angedeuteten Mängel und ſtellte alle Vortheile in Ausſicht, welche eine ähnliche Erfindung bereits früher der Baumwollenweberei verliehen hatte.. Deſſen ungeachtet konnte das Auftreten des Maſchinengeſpinnſtes dem Deutſchen Fabrikanten keineswegs willkommen ſein. Er beſorgte nämlich nicht ohne Grund, dadurch den Vortheil zu verlieren, welchen er bisher durch ſeine (im Vergleich mit ausländiſchen) vorzüglich guten Handgarne bei der Verwebung gehabt hatte, denn gute Maſchinen machen die von Vater auf Sohn geübte Hand entbehrlich. Vielleicht liegt hierin die Urſache, weshalb man in Deutſchland anfänglich dieſer Erfindung keineswegs die Aufmerkſamkeit ſchenkte, welche ſie in ſo hohem Grade verdiente. Man hielt mitunter die Mängel, welche der Handſpinnerei eigenthümlich ſind, für deren gute Eigenſchaften und glaubte gerade durch das Feſthalten hieran ſich auch ferner in dem gewiſſen Beſitze dieſer Fabrikation und des Abſatzes ihrer Erzeugniſſe behaupten zu können. Dieſer falſche Schluß kam den Engländern ſehr zu Gunſten. Sie begriffen es vollkommen, daß da, wo die verſchiedenartig wirkende unſichere Hand des Menſchen durch die höchſt genaue und gleichmäßigere Arbeit der Maſchinen erſetzt werden kann, das Erzeugniß vollkommner und wohlfeiler beſchafft werde, und daß es nur darauf ankomme, die urſprünglichen Mängel jener Erfindung durch Verbeſſerungen zu beſeitigen, was ihnen auch nach und nach gelang. In Großbritannien wird demgemäß zu den meiſten und wichtigſten Leinenarten nur Maſchinengeſpinnſt verarbeitet und nur zu den feinen und hochfeinen Artikeln verarbeitet man Handgeſpinnſte, welche großentheils aus Deutſchland bezogen werden.

In Deutſchland, wo bei den ſchlechten Garnpreiſen auch die Qualitäten der Handgarne abgenommen hatten, fing man ebenfalls ſchon ſeit zwanzig Jahren an, Maſchinengarne beſonders zu den Ketten zu verarbeiten; jeder Weber kann ſolches Garn gut wirken und die Verwendung dieſes leichter zu verarbeitenden Materials wird bei Vermehrung und Ausdehnung der Maſchinenſpinnereien ohne Zweifel noch wachſen.

Außerdem hat die Weberei aus Leinen und Baumwolle gemiſchter Artikel in einigen Leinendiſtrikten ſehr zugenommen. In Sachſen fing dieſe Fabrikation, zum Theil trüglicher Weiſe, an, indem man die Gewebe als ganz Leinen verkaufte; nachmals iſt man auch in Schleſien dazu übergegangen. Namentlich in den Gegenden von Lauban und Glatz kommen halbleinene Creas, Kette aus Baumwolle und Schuß aus Leinengarn beſtehend, in den Handel.

In Hinſicht der *Weberei* iſt man bisher beim alten Verfahren ſtehen geblieben: zur Anwendung des *Schnellſchützen* iſt man nur hier und da ausnahmsweiſe in den Deutſchen Webereien übergegangen. Die Maſchinenſtühle welche man in England auf Hoſen- und Matratzenzeuge und andere Artikel anzuwenden begonnen hat, ſind in den Deutſchen Leinenwebereien noch nicht verbreitet. Was die Kammvorrichtungen betrifft, ſo hat

Digitized by Google

man in Schleſien ſtählerne Kämme anzuwenden begonnen, durch welche der Faden leichter gleiten ſoll: man wendet ſie hauptſächlich bei feinen Geweben an.

Was die Bleicherei angehet, ſo erſtreckte ſich die Weſtfäliſche Leinenweberei ausſchließlich auf ungebleichte Garne und iſt deßhalb dort die Stückbleiche von vorzüglicher Wichtigkeit, während man ſich in Schleſien eben ſo ſehr mit der Garn-, als mit der Stückbleiche beſchäftigt. Seitdem die Irländer mit beſſer und höher gebleichten Leinen den Markt zu beherrſchen anfingen, etwa ums Jahr 1832, begann man auch in Deutſchland unter Anwendung von Chlor ein ähnliches Bleichverfahren anzuwenden. Die erſte Periode des Ueberganges war eine traurige, indem in Deutſchland viele, ohne gehörige Kenntniß der Sache, veranſtaltete Verſuche, mit Beſchädigung der Waaren endigten. Auf den größern Anſtalten hat man durch die Anſtellung techniſch gebildeter Bleichdirigenten, oder durch größere Vorſicht bei Anwendung der Bleichmittel dieſe Schwierigkeiten beſeitigt. Neben dieſen chemiſchen Bleichen wird jedoch, ſowohl in Weſtfalen, wie in Schleſien und Sachſen noch viel Naturbleiche angewendet. Die Vorzüge der chemiſchen Bleiche beſtehen nächſt der Schnelligkeit in der Erlangung einer höheren Weiße und in dem überaus wichtigen Umſtande, daß ſie, mit gehöriger Sachkenntniß betrieben, die Waare weniger angreift als die ſogenannte Naturbleiche, deren Freunde indeſſen an ihr — vielleicht bei dem bisherigen Zuſtande der Technik in manchen Gegenden nicht ganz ohne Grund — eine größere Sicherheit gegen Verletzungen der Waare rühmen.

Die Abmeſſungen, in welchen die Leinenwaaren in den Handel gebracht werden, ſind ſehr verſchieden hinſichtlich der Breiten; in der Länge pflegt man mehrentheils die Weſtfäliſchen Leinen nach Stücken von 60 Kölner (ohngefähr 52½ Berliner) Ellen, die Schleſiſchen Leinen nach Schocken von 60 Schleſiſchen ($51,_{81}$ Berliner) oder Weben von 72 Schleſiſchen ($62,_{17}$ Berliner) Ellen im Großen zu verkaufen.

Die Appretur der Leinen beſtand früher faſt nur in Mangeln und Preſſen: meiſtens war dies Geſchäft in den Händen von kleinen Unternehmern, welche für mehrere Handlungshäuſer die Waaren mit Hand-, Waſſer- oder Roßmangeln und einfachen Preſſen behandelten. Seitdem das Irländiſche Bleichverfahren in Deutſchland eingeführt wurde, hat man auch angefangen durch Beating-Mills, Kalander und andere mechaniſche Vorrichtungen das Appreturverfahren zu vervollkommnen, worin indeß noch viel zu thun übrig bleibt: ſie haben den Vorzug, der Waare ein beſſeres Ausſehen zu geben. Auf die Zurichtung und Verpackung der Leinen, welcher früher wenig Aufmerkſamkeit gewidmet wurde, iſt in neuerer Zeit nach dem Vorgange der Britiſchen Manufakturen viele Sorgfalt verwendet: ſie unterſcheidet ſich ſowohl nach den verſchiedenen Leinengattungen als nach den Gegenden, wohin ſie verſendet werden. Für die zu exportirenden Leinen werden mitunter Engliſche, Holländiſche oder Spaniſche Etiketten gewählt.

Digitized by Google

Es kommt vor, daß Deutſche Waare als Irländiſche, ſo wie umgekehrt Irländiſche in den dortigen Manufakturen als Deutſche zugerichtet und verkauft wird.

Von den Bielefelder Exportleinen wird man durchſchnittlich 10 Stück auf den Zentner und den Durchſchnittspreis eines Stücks zu 20 Rthlrn., mithin den Werth eines Zentners zu 200 Rthlrn. annehmen können. Von geringerem Werthe ſind die Exportleinen der andern Gegenden. Die rohen Leinen, welche zum großen Theil aus den Weſergegenden ausgeführt werden, pflegen wohl nur einen Werth von 40 bis 50 Rthlrn., und die aus Schleſien ausgeführten weißen Leinen einen Werth von 70 bis 80 Rthlrn. für den Zentner zu haben: der Durchſchnittswerth der ausgeführten Leinen iſt deßhalb zwiſchen jenen und dieſen Zahlen zu ſuchen. Die Färberei und Druckerei der Leinenwaaren, welche in frühern Zeiten zum Behuf von Kleider-, Kittel- und Schürzenzeugen von Wichtigkeit war, iſt nicht mehr von dem früheren großen Belange; es wird indeſſen einige gefärbte und bedruckte Waare, namentlich Beinkleiderſtoffe, nach Amerika exportirt.

Betrachten wir zunächſt den gegenwärtigen Umfang der Deutſchen Leinenweberei:

I. Der Geſammtwerth der in Oeſterreich erzeugten Flachs- und Hanf-Erzeugniſſe wird für 1841 auf 75 Millionen Gulden berechnet, während für Seide und Seidenwaaren ſich nur 58, für Schaafwollenwaaren 71¾ Millionen herausſtellen: jener vegetabiliſche Spinnſtoff iſt alſo auch für Oeſterreich noch immer der wichtigſte. Am ausgebreitetſten und ausgebildetſten iſt die Leinenmanufaktur in Böhmen, Mähren und Schleſien. Böhmen hat zwar nur wenige eigentliche Leinwandfabriken, aber Tauſende von einzelnen Webern, die Theils das im Lande ſelbſt erzeugte, theils von außen eingeführtes Garn zu Leinwand, Batiſt und Tiſchtüchern verarbeiten. Rumburg, Arnau, Trautenau, Starkenbach, Landskron, Reichenberg, Warnsdorf ſind Hauptplätze für Leinwand und Batiſtweberei, welche zum Theil als Nebenarbeit auf dem Lande betrieben wird, und weſentlich dazu beiträgt, die zahlreiche Bevölkerung auf einem wenig fruchtbaren Gebirgsboden zu ernähren. Das jährliche Geſammterzeugniß Böhmens an Leinwand wird zu 896,000 Stück angegeben, welche mit Einſchluß der übrigen Leinenwaaren einen Werth von 9 Mill. Gulden darſtellen: der Königgrätzer und Leitmeritzer Kreis ſollen dazu mehr als den dritten Theil liefern; mitunter ſoll davon über die Hälfte ausgeführt werden.

Mähren hat zahlreiche Leinwandwebereien, vorzüglich in dem nördlichen und nordöſtlichen Theile des Landes, insbeſondere in der Gegend von Zwittau, Sternberg, Janowitz. Auch hier iſt dieſes Geſchäft in den Händen weniger großen Handlungen und zahlreicher Landweber. Das Land ob der Ens liefert vorzüglich im Mühlkreiſe, das Land unter der Ens in dem Viertel ober dem Mannhardsberge und Tirol in den nördlichen und öſtli-

chen Gegenden mittelfeine und grobe Leinen. In Illyrien haben die Bezirke um Krainburg, Biſchoflaak, Gotſchee, dann der Görzer Kreis zahlreiche Weber.

Die Böhmiſch-Mähriſchen Gebirgsgegenden ſind auch die Hauptſitze der Bleicherei. In denſelben Provinzen hat in den letzten Jahrzehenden die Weberei halbleinener mit Baumwolle gemiſchter Zeuge ſich ausgebreitet.

Einſendungen zur Gewerbe-Ausſtellung ſind aus dem Kaiſerſtaat nicht erfolgt.

II. Im Zollverein enthält zunächſt Preußen mehrere ſehr bedeutende Leinwanddiſtrikte, deren Gewerbthätigkeit in dieſem Zweige aus nachſtehender Tabelle nach den Zählungen zu Ende des Jahrs 1843 hervorgehet:

Regierungs-Bezirk.	Maſchinenſpinnereien auf Flachs.		Gewerbsweiſe gehende Webſtühle.		Webſtühle zur Nebenbeſchäftigung in Leinwand.	Schwarz- und Schönfärber.	
	Anſtalten.	Spindeln.	zu Leinwand.	Strumpfſtühle.		Meiſter	Gehülfen.
a. Leinenmanufaktur Schleſiens und Poſens.							
1. Breslau	5	21871	3301	113	3915	195	178
2. Oppeln	—	—	2527	76	1293	115	60
3. Liegnitz	3	3136	6180	92	7444	191	142
4. Poſen	—	—	1173	4	20850	172	101
5. Bromberg	—	—	184	2	12527	79	88
Zuſammen	8	25007	13365	287	46029	752	569
b. Preußen und Pommern.							
6. Königsberg	—	—	125	15	52405	171	243
7. Gumbinnen	—	—	246	4	41004	130	151
8. Danzig	—	—	362	5	2086	40	42
9. Marienwerder	—	—	278	5	16228	103	95
10. Stettin	—	—	1061	10	20383	108	95
11. Köslin	—	—	255	—	18602	80	123
12. Stralſund	—	—	914	5	645	21	12
Zuſammen	—	—	3241	44	151353	653	761
c. Brandenburg und Sachſen.							
13. Berlin	—	—	45	170	17	90	121
14. Potsdam	—	—	3118	84	3748	187	194
15. Frankfurt	1	100	1663	48	22191	233	171
16. Magdeburg	—	—	1473	85	6333	199	198
17. Merſeburg	—	—	1587	124	4579	170	115
18. Erfurt	—	—	1227	107	2852	109	74
Zuſammen	1	100	9113	618	39720	988	873

Regierungs-Bezirk.	Maſchinenſpinnereien auf Flachs.		Gewerbsweiſe gehende Webſtühle.		Webſtühle zur Nebenbeſchäftigung in Leinwnd.	Schwarz- und ſchönfärber.	
	Anſtalten.	Spindeln.	zu Leinwand.	Strumpfſtühle.		Meiſter.	Gehülfen.
d. Weſtliche Provinzen.							
19. Münſter	1	70	2390	115	9794	167	124
20. Minden	1	1392	1098	9	12799	187	120
21. Arnsberg	—	—	1322	107	2935	238	208
22. Köln	—	—	376	301	1512	102	78
23. Düſſeldorf	3	1420	1858	520	1030	391	1589
24. Koblenz	—	—	660	172	3994	91	39
25. Trier	—	—	688	62	5732	94	28
26. Aachen	1	98	340	37	1173	78	173
Zuſammen	6	2980	8732	1323	38999	1348	2359
Total 1843	15	28087	34451	2272	276071	3741	4562
1840 waren	8	15844	37971	2398	254441	3519	4293
alſo 1843 mehr	1	10555	—	—	21630	222	269
alſo 1843 weniger	—	—	3520	126	—	—	—

Im Königreich Sachſen wird die Zahl der hauptſächlich in der Oberlauſitz befindlichen Leinenſtühle auf etwa 16000 angegeben. Kurheſſen hat im ganzen Lande viel Leinenſpinnerei und Weberei; im Großherzogthum Heſſen wird die Zahl der auf Leinen gehenden Stühle auf 6827, in Naſſau auf 1974, in Frankfurt 37 Webermeiſter mit 35 Lehrlingen, in Luxemburg 1000 gewerbsweiſe gehende Webſtühle angegeben. In Braunſchweig, Lippe und Anhalt wird die Leinenweberei überall auf dem Lande zerſtreut betrieben; ebenſo in den Thüringiſchen Staaten.

Im Süden des Zollvereins enthält Baiern eine ſehr ausgedehnte Leinwandweberei, da bis jetzt der Landmann wie der Städter beträchtlich an Leinwand verbraucht; dieſer innere Konſum iſt auf eine Million Stücke in allen Qualitäten berechnet. Während der Jahre 1828 bis 1833 betrug die Ausfuhr 11. bis 12000 Zentner, die Einfuhr — beſonders in feinen Gattungen zum ſtädtiſchen Verbrauch beſtehend — 1700 Zentner; auch jetzt ſoll mehr aus- als eingeführt werden. Württemberg enthält 18829 Lohnweber mit 3517 Geſellen, und 1309 für den Verkauf arbeitende Meiſter mit 786 Gehülfen; früher deckte es den eignen Bedarf an Leinwand nicht, in neuerer Zeit ſoll dagegen noch ausgeführt werden. Auch Baden und Hohenzollern haben verhältnißmäßig bedeutende Leinenweberei.

Die Ein- und Ausfuhren des Zollvereins an Leinewand, Zwillich, Drillich, Leinenbändern, Batiſt, Borten ꝛc. betrug in den letzten Jahren:

I. Einfuhr.		1838	1839	1840	1841	1842	1843
Graue Packleinen und Segeltuch	zollpflichtig	7322	9135	12608	7483	7915	4902
	zollfrei	1803	3722	5239	4942	4164	4708
Rohe (unappretirte) Leinwand, Zwillich und Drillich	zollpflichtig	1505	3042	3940	4168	1971	1586
	zollfrei	26759	32245	35631	33946	26772	24064
Gebleichte u. gefärbte Leinen, Zwillich und Drillich	zollpflichtig	1058	1201	1300	1091	1062	1218
	zollfrei	80	296	228	308	1290	1864
Bänder, Batiſt, Borten ꝛc.	zollpflichtig	64	68	73	81	95	124
II. Ausfuhr.							
Graue Packleinewand, Segeltuch.........		45179	40690	44976	36259	35440	37345
Rohe Leinewand, Zwillich und Drillich.		19510	19820	14257	12735	14871	10312
Gebleichte, gefärbte Leinewand u. ſ. w....		85675	93833	93396	82110	59851	54006
Bänder, Batiſt, Borten ꝛc................		5638	5993	5581	6267	3826	3981

Im Jahre 1844 ſind an roher Leinewand 2342 Ztr. zollpflichtig und 17969 Ztr. zollfrei, an gebleichten und gefärbten Leinen 1364 Ztr. zollpflichtig und 213 Ztr. zollfrei, an Batiſt und Bändern 107 Ztr. eingegangen.

Nicht minder unerfreulich wie beim Garn hat ſich demnach auch der Verkehr mit *roher und gebleichter Leinewand* geſtaltet. Die zollpflichtige Einfuhr iſt zwar nur von 2563 Ztr. auf 2804 Ztr. geſtiegen, dagegen hat ſich die Ausfuhr, welche 1838 an roher Leinewand 19510 Ztr., an gebleichter ꝛc. Leinewand 85675 Ztr., zuſammen 105185 Ztr. betrug, 1843 auf 10312 und 54006 Zentner, zuſammen 64318 Zentner, alſo um etwa 39% vermindert; der zollfreie Eingang, faſt ausſchließlich beſtimmt zur Aſſortirung der Leinenlager zum Export, ſank von 26839 Ztr. auf 25,928 Ztr. herab. Im Ganzen waren durchſchnittlich 1837 bis 1839 an grauer Packleinewand 31901 Zentner Mehrausfuhr, an roher unappretirter Leinewand 8920 Ztr. Mehreinfuhr, an gebleichter und gefärbter Leinewand 81137 Ztr. Mehrausfuhr; 1843 dagegen war die Mehrausfuhr des erſten und dritten Artikels auf 27745 und 50925 Ztr. gefallen, die Mehreinfuhr des zweiten auf 13338 Ztr. geſtiegen.

In gleich ungünſtiger Lage befindet ſich der Verkehr in *Zwirn*, ſo wie in *leinenen Bändern*, *Batiſt* ꝛc., während die Einfuhr von *Flachs* ꝛc. von 207950 Ztr. auf 255498 Ztr., die Ausfuhr aber von 170488 Ztr. auf 229564 Ztr. geſtiegen iſt. Allein die *Mehreinfuhr* von Flachs iſt gleichfalls von 37462 Ztr. auf 25934 Ztr. geſunken, giebt mithin einen neuen Beleg für die eingetretene Niederlage der vereinsländiſchen Leinen-Induſtrie. Der Werth, welcher derſelben in ihren verſchiedenen Fabrikations-Stadien entzogen wird, iſt, wenn man den Ztr. rohen Garnes zum Durchſchnittspreiſe von 40 Rthlrn., den Ztr. gebleichten und gefärbten Garnes zu 46 Rthlrn., Zwirn zu 60 Rthlrn., graue Packleinewand zu 20 Rthlrn., rohe unappretirte Leinewand zu 80 Rthlrn., gebleichte und gefärbte Leinewand zu 170 Rthlrn., Bänder und Batiſte zu 400 Rthlrn., Zwirnſpitzen zu 3000 Rthlrn. annimmt, dahin berechnet, daß der Ueberſchuß der Leinen-Exportation gegen die Einfuhr in den Jahren 183$\frac{7}{9}$ durch-

ſchnittlich 15,800,370 Rthlr., 18$\frac{41}{42}$ durchſchnittlich 12,751,262 Rthlr., im Jahre 1843 aber nur 7,572,448 Rthlr. betrug; ſie hat mithin ſeit dem Jahre 1837 um den Betrag von 8,227,922 Rthlrn. oder um etwa 52 % eingebüßt.

Vertheilt ſich auch dieſer Verluſt auf die verſchiedenen Zweige der Leinen-Induſtrie, ſo wirkt er doch um ſo empfindlicher, als er vorzugsweiſe nur einzelne Staaten Deutſchlands, namentlich Preußen trifft. Hier ſind es insbeſondere Schleſien und Weſtfalen, welche bei dem Sinken der Leinen-Induſtrie ihren Wohlſtand bedroht ſehen.

Die Urſache, welche die vereinsländiſche Leinen-Induſtrie zu ihrem gegenwärtigen ungünſtigen Standpunkt herabgedrückt haben, ſind vornehmlich

1) die Erhöhung der Eingangszölle in Frankreich, Belgien und Spanien.

2) Die Mängel der Flachsbereitung und der Leinenfabrikation in Deutſchland und

3) Die Konkurrenz der Engländer, beſonders in den transatlantiſchen Ländern, in Verbindung mit

4) dem zunehmenden Verbrauch von Baumwollengeweben.

Was die erſtere Urſache betrifft, ſo wird die vereinsländiſche Induſtrie der daraus entſtehenden Nachtheile, ſelbſt bei einer durchgreifenden Verbeſſerung in der Fabrikationsweiſe, ſo lange ſich nicht vollſtändig erwehren können, als die genannten Staaten ſich nicht beſtimmen laſſen, dem Deutſchen Leinen, welches namentlich in Spanien und deſſen Kolonieen bis vor Kurzem noch eines außerordentlichen Abſatzes ſich erfreute, vortheilhaftere Eingangsbedingungen zu gewähren.

Die weiter erwähnte Urſache des Verfalls der Leinen-Induſtrie wird ihre Abhülfe finden, wenn wir dem Beiſpiele Englands und Belgiens in ſorgfältiger Behandlung des Flachſes und des Garns und in Anwendung der Maſchinenkraft folgen. Wegen der ſorgfältigeren Behandlung des Rohſtoffs und der Verſpinnung iſt ſchon oben auf das Nöthige hingewieſen.

In den übrigen Zweigen der Leinen-Induſtrie wird aber ebenfalls die Verbeſſerung nicht ausbleiben, ſobald man beginnt, der Vortheile ſich zu bemächtigen, durch welche die Konkurrenz der Engländer den Preis davon getragen hat.

III. Im Königreich Hannover wird Leinenweberei ſowohl zum einheimiſchen Verbrauch, wie zur Ausfuhr in den Provinzen Osnabrück, Hoya, Lüneburg, Hildesheim, Grubenhagen und Göttingen, Segeltuchweberei an der Elbe und Weſer, im Amte Iburg, in Leer betrieben. Der Export an Leinenwaaren ſoll den der Garne um das Dreifache überſteigen: beide haben ſowohl durch das Sinken der Preiſe als durch Verminderung des Abſatzes ſehr abgenommen; indeſſen ſollen noch jährlich für 1$\frac{1}{2}$ Millionen Rthlr. Leinenwaaren und für $\frac{1}{2}$ Million Leinengarn ausgeführt werden.

Die wichtigſten Ausfuhrhäfen ſind Hamburg und Bremen. Hamburg exportirt nach einem Durchſchnitte der Jahre 1837 bis 1841 jährlich für

etwa 3,670000 Rthlr. Deutſche Leinen, worunter für 2,305000 Rthlr. Schleſiſche, 805000 Rthlr. Sächſiſche, 150000 Rthlr. Bielefelder, für 140000 Rthlr. ſonſtige Weſtfäliſche, Hannoverſche, Braunſchweigiſche und Heſſiſche Leinen vorzugsweiſe nach Mexiko und Kuba. Bremens Ausfuhr wird auf 3,370000 Rthlr. angegeben, wovon für 1,050000 Rthlr. Hannoverſche, für 910000 Rthlr. Schleſiſche, für 390000 Rthlr. Preußiſch-Weſtfäliſche, für 190000 Rthlr. Lippiſche, für 540000 Rthlr. Sächſiſche und für 290000 Rthlr. Heſſiſche Leinenwaaren.

Im Ganzen iſt die Leinenmanufaktur für Deutſchland immerhin noch von der höchſten Wichtigkeit. Zwar iſt in den letzten 6 Jahren die Mehrausfuhr der grauen und weißen Leinenwaaren fortwährend gefallen und die Mehreinfuhr an roher Leinewand, Zwirn und Garn ebenſo beſtändig geſtiegen. Indeſſen überſteigt der Werth der Ausfuhren immer noch ſehr erheblich den Werth der Einfuhren. Wird aber zu dieſer immer noch bedeutenden Mehrausfuhr der ſtarke Verbrauch von Leinenwaaren im Innern zugezählt, ſo iſt die ungemeine Wichtigkeit dieſes Zweiges zu ermeſſen. Wird gleichzeitig erwogen, daß Großbritannien in einem zwölfjährigen Zeitraum ſeine Ausfuhr an Flachsgarn und Leinenwaaren von 1,783432 Lſt. auf 4,077039 Lſt. oder 27,520013 Rthlr. im Werthe erhöht hat, und daß Deutſchland in dieſem Gewerbzweige durch natürliche Vortheile unterſtützt wird, ſo läßt ſich hoffen, daß die Deutſchen Leinengewerbe ſich wieder erholen und daß jene Bedeutung künftighin eine noch größere ſein werde.

Von den fremden Induſtrieen iſt es vorzüglich die Britiſche, welche ſeit 1806 mit der Deutſchen in einen lebhaften und bis jetzt ſiegreichen Kampf auch hinſichtlich der Leinengewebe getreten iſt.

Nur die Anfänge der Ausfuhren aus England nach den nicht Sklaven haltenden Staaten von Amerika, ſelbſt nach Mexiko und Havanna, hatten mit der durch die Zeit gewonnenen Anhänglichkeit an Deutſche Leinewand Kämpfe zu beſtehen. Das durch gleichmäßigeres und billigeres Material unterſtützte Engliſche Fabrikat führte es bald zum Siege. Der Deutſche Fabrikant ſah ſich einer Konkurrenz gegenübergeſtellt, der er mit ſeiner bisherigen Fabrikation weder hinſichtlich der anſprechenden Qualität, noch in den billigen Preiſen Stand halten konnte. Um dieſer Konkurrenz entgegenzutreten, machte der Deutſche Leinenfabrikant in einigen Gegenden ſogar den großen Fehler, nicht immer an der bis dahin beobachteten Zuverläſſigkeit feſtzuhalten, nur um eine billigere Waare herzuſtellen. Gelang es nun auch für den Augenblick, den bedrohten Abſatz zu erhalten, ſo wurde doch gerade hierdurch das Vertrauen zu Deutſchen Leinen noch mehr erſchüttert. Der Konſument gewann eine immer beſſere Meinung von dem Engliſchen Fabrikate, und der Ruin unſeres Abſatzes jenſeits der Meere wurde durch jenen Trug nur ſchneller herbeigeführt. Dieſer Vorwurf trifft jedoch keinesweges die ganze Deutſche Fabrikation, denn theilweiſe hat dieſelbe durch gleichmäßig gute Waare ſich bis jetzt ausgezeichnet. Mitunter hat ein zu ſtarres Feſthalten

an der hergebrachten Fabrikationsart ſogar den großen Nachtheil herbeigeführt, daß die Konſumenten auf überſeeiſchen Märkten, nachdem ſie die etwas leichtere und wohlfeilere Waare aus Maſchinengarnen kennen gelernt haben, die ſchweren, guten Deutſchen Leinen aus Handgarn nicht mehr wollen, weil ſie theurer ſind.

Das Geſagte finden wir beſtätigt in der raſchen Abnahme der Deutſchen Leinen-Ausfuhr ſeit dem Jahre 1838, in welchem kurzen Zeitraume ſie in den Sorten, welche nicht für den Bedarf der Sklaven beſtimmt ſind, wohl $\frac{9}{10}$ geringer geworden ſein mag. Während die Ausfuhr des Zollvereins an rohen und gebleichten Leinenwaaren in dem Zeitraume von 1838 bis 1843 auf 61 Prozent ihres frühern Betrages fiel, iſt die Britiſche Leinenwaarenausfuhr dagegen in derſelben Zeit von 2,820,272 auf 3,055,283 Lſt. oder um 8 Prozent geſtiegen. Die Britiſchen aus Maſchinengarn gefertigten Leinen ſind wohl im Ganzen weniger dauerhaft als die Deutſchen ganz aus Handgarn, oder aus Ketten von Maſchinengarn und Einſchlag von Handgarn gewebten Leinen. Dagegen ſind dieſe Britiſchen Leinen ſehr egal, reell in der Breite und Länge, ohne Schaukappe, ſehr hoch gebleicht, gefällig appretirt und niedrig im Preiſe. Dieſe außerordentliche Wohlfeilheit iſt zum Theil durch die große Ausdehnung der Britiſchen Leinengeſchäfte, Bleichen und Appretur-Anſtalten herbeigeführt, wobei ihnen möglich wird, auch bei einem kleinen Gewinn am Stück noch ein gutes Beſtehen zu haben.

Durch dieſe Konjunkturen hat die Deutſche Leineninduſtrie den überſeeiſchen Abſatz der Bretagnes und Rouanes, der feinen Weſer- und namentlich der Bielefelder Leinen, der hochfeinen Hemden- und Schnupftücherzeuge, der Osnabrücker Leinen, der Schleſiſchen Schleierleinen (Estopillas) größtentheils verloren.

Was nun die verſchiedenen Sorten der glatten Leinewand betrifft, ſo kann man unterſcheiden:

1) nach dem Rohſtoff in Ganz- und Halbleinen, Flächſen-, Hanf- und Heeden-Leinen;

2) je nachdem ſolche aus rohem oder bereits gebleichtem Geſpinnſt gewebt ſind; die erſteren kommen entweder im ungebleichten Zuſtande zu Markte (rohgarnige Waare) oder ſie werden im Stück gebleicht.

a. Zu den aus rohem Garn gewebten Leinen gehören zuvörderſt ſämmtliche Weſtfäliſche Leinen, unter welchen man die feinen Bielefelder Sorten von den mittlern Gattungen, den ſogenannten Löwenleinen, und den grauen oder blanken Sack-, Pack- und Heedenleinen unterſcheidet. Die Platilles werden in Böhmen und Schleſien meiſt in $\frac{5}{4}$ Breite aus rohen im Kamm der Webezeuge undicht ſtehenden Garnen gewebt. Die Bretagnes, eine beſſere aus rohem Garn gewebte Waare, werden ebenfalls in Schleſien $\frac{6}{4}$ und $\frac{7}{4}$ breit, von etwas gediegenerem Gewebe als die Platilles, gemacht, nach der Bleiche gut geſtärkt und gemangelt und in Stücken von $11\frac{3}{8}$ Schleſiſchen Ellen verſendet. Rouanes, $\frac{8}{4}$ breit, werden aus ziemlich

ſchweren Garnen angefertigt, nach der Bleiche geſtärkt, gemangelt und in 80 Schleſiſche Ellen langen Stücken zu Markte gebracht. Neben rohgarnigen und gebleichten Waaren kommen deren auch halbgebleichte in den Handel.

b. Die Leinen aus gebleichten Garnen, im Allgemeinen Kreas genannt, werden in ſehr mannichfaltigen Breiten und Feinheitsgraden gefertigt. Für Schleſien bilden dieſelben einen Hauptartikel. Die guten Kreas ſind die haltbarſten aller Schleſiſchen Leinen, weil ſie im Gegenſatz zu andern dortigen Gattungen aus ſchweren Garnen und ſehr dicht gewebt ſind, wiewohl aus gleich ſchwerem Garn gleich dicht gearbeitete, erſt im Tuch gebleichte Leinewand, wegen des bei der Garnbleiche eintretenden Aufblähens der Garne noch dauerhafter ſein müßte. Indeſſen ſollen die Fäden dieſer Leinen dieſelbe Feſtigkeit, als im rohen Zuſtande haben und bei der Aufbleiche nur noch 4 bis 5 %; die rohgarnigen Leinen dagegen bei ganzer Bleiche bis 20 % an ihrem Gewicht verlieren.

3) Sodann unterſcheiden ſich die glatten Leinen, je nachdem ſie aus grobem oder feinem Geſpinnſt und dicht oder loſe gewebt ſind. Unter Batiſt verſteht man im Allgemeinen eine feine, weiß gebleichte Leinewand, welche ſich von dem Kammertuche durch größere Dichtheit unterſcheidet und in der feinſten Qualität in Belgiſch und Franzöſiſch Flandern geliefert wird Schleſiſche Batiſt-Leinwand oder dicker Schleier, auch Klär-Leinewand iſt ein dünnes Gewebe aus feinem Geſpinnſt, der Hauptartikel in der Hirſchberger Gegend; das Geſpinnſt dazu ſoll beſſer gedreht, und das Gewebe ein wenig dichter, wie der ordinäre und mittlere Franzöſiſche Batiſt gemacht werden; er iſt 5½ bis ⅞ Schleſiſch (4 Ellen Schleſiſch = 3,$_{4554}$ Berliner) breit, und wird in ganzen, halben oder Viertelſtücken, das Stück zu 54 Ellen, in den Handel gebracht. Die Anfertigung geſchieht in allen Gattungen bis zur feinſten hinauf, und zwar von 6 bis einige 20 Rthlr. für die Webe. Außer den dicken Schleiern lieferte man dort früher auch die ſogenannten dünnen oder Muſſelinweben in glatt und geblümt, welche aber jetzt mehr aus Baumwolle gemacht werden. Dagegen bilden die ordinären, mittleren und feinen Batiſte zu Taſchentüchern noch einen Hauptartikel. Zu allen Batiſten bedarf es eines guten Flachſes und feinen Handgeſpinnſtes, da die Maſchine dieſe hohen Nummern noch nicht erzeugt. Der Tüll, dies netzförmige Gewebe, beſonders zum Damenputz, wird wie aus Baumwolle, ſo auch aus gebleichtem feinen Leinengarn gemacht. Linon nennt man einestheils eine leichte klare Leinewand, welche ſich von dem Batiſt durch größere Feinheit des Fadens unterſcheidet und einfach geſtreift, gegittert und brochirt vorkommt; anderntheils, als eigentlichen Linon, ein durchſichtiges der Gaze ähnliches Gewebe, auch Zwirngaze; ſie kommt glatt, geblümt, durchbrochen, geſtreift, gegittert und muſſelinartig in den Handel, mehr mit Baumwolle gemiſcht oder ganz von Baumwolle, als ganz von Leinen.

4) Je nach der Beſtimmung des Gewebes unterſcheidet man Hemden-, Bett-, Schnupftücher-, Kittel-, Hoſenleinen, Sack- und Packleinen.

Digitized by Google

Betrachten wir nun die auf der Gewerbe-Ausſtellung befindlichen Vertreter der Deutſchen Fabrikation glatter Leinen, ſo gehören ſie in der Hauptſache entweder Schleſien und ſeiner Nachbarſchaft oder Weſtfalen an. Beide verſorgen das nördliche Deutſchland vorzugsweiſe, jedoch hat jede Abtheilung durch die Eigenthümlichkeit ihrer Erzeugniſſe ſich faſt andere Abnehmer verſchafft.

Die Leinen-Fabrikation Weſtfalens iſt durch ſchönen Flachs, geübte Spinner und Weber ſehr begünſtigt, deren Fleiß auch durch beſſere Preiſe aufgemuntert und unterhalten werden kann, weil ein großer Theil der dortigen Fabrikation aus mittelfeiner und feiner Waare zur Befriedigung des inländiſchen Bedarfs der wohlhabenden Volksklaſſen beſteht. Einen großen Theil ſeines auswärtigen Abſatzes hingegen ſowohl in feineren Leinenſorten als in den Legge-Leinen, welche früher in ſo großer Menge ausgeführt wurden, hat Weſtfalen bereits durch die Engliſche Konkurrenz verloren.

Die Schleſiſche und Sächſiſche Fabrikation hat im Weſentlichen ganz andere Aufgaben zu erfüllen. Sie liefert nämlich zu mäßigen Preiſen eine Waare, die in jedem Hausſtande täglich gebraucht wird, die aber in dem Maaße und der Güte, als ſolche verlangt wird, nicht beſchafft werden könnte, wenn Maſchinengarn dem Mangel an Werften- oder Kettengarn nicht Abhülfe leiſtete. Der Abſatz an Kreas in ordinären und Mittel-Gattungen iſt von größerem Umfange als der der Bielefelder Leinen, daher es auch hier an ſeinem Platze ſcheint, zu erwähnen, daß von dieſer aus gebleichtem Garne gewebten Leinewand (deren Fabrikation vor einigen 30 Jahren C. G. Kramſta und Söhne, in Freiburg, in ſolcher Ausdehnung zuerſt einführten) ein Etabliſſement allein im Jahre 1843 75000 Schock und Weben gegen feſten Lohn von Schleſiſchen Webern anfertigen ließ, wovon $\frac{1}{4}$ jenſeits der Meere, $\frac{3}{4}$ dieſſeits abgeſetzt wurde.

Die Eigenſchaften einer guten Leinwand ſind: gleichmäßiges, kräftiges Geſpinnſt, hierdurch unterſtützte tadelloſe Weberei, das Auge befriedigende und die Haltbarkeit nicht zerſtörende Bleiche.

Dieſe Eigenſchaften bei dem größeren Theil ſeiner Erzeugniſſe zuſammengebracht zu haben, iſt die Aufgabe des guten Fabrikanten. Einzelne Stücke, wie ſie auf der Ausſtellung nur vorgefunden werden können, geben daher keinen untrüglichen Maaßſtab für die Leiſtungen deſſelben. Ihre Fabrikation iſt eine ſehr einfache, wenig techniſche Ausbildung erfordernde und ſo leicht keine Veränderung zulaſſende Kunſtfertigkeit, ſo daß ſie dem Denken und den Fähigkeiten des Arbeiters nur wenig Raum läßt. Es iſt daher in der Regel kein Grund vorhanden, an und für ſich der guten Anfertigung eines Stückes Leinen großes Verdienſt beizulegen. Das Geſagte mag nun den Geſichtspunkt, von welchem bei nachſtehender Beurtheilung ausgegangen iſt, abgeben.

An Schleſiens Manufaktur reihen ſich Preußens, Pommerns und die der Mark, ſo wie die Sächſiſchen Webereien; an Weſtfalen

das Fürſtenthum Lippe, Braunſchweig und Kurheſſen an. Außerdem ſind noch Württemberg und Oſtfriesland vertreten.

I. In Schleſien befindet ſich die Leinewandweberei größtentheils auf dem Lande und wird in den Kreiſen Landeshut, Schönau, Lauban, Bolkenhain, Hirſchberg und Löwenberg, ſodann im obern Theil des Waldenburger Kreiſes, der Gegend um Freiburg und um Mittelwalde im Habelſchwerdter Kreiſe am lebhafteſten betrieben. In den Kreiſen Schweidnitz, Reichenbach, Strehlen, Frankenſtein und Glatz, wo die Baumwollenmanufaktur durchaus vorherrſcht, ſind nur noch wenig Leinenſtühle. Die Stühle ſind in den weitläuftigen Dörfern ſehr verbreitet. Ein gewöhnlicher Leinwandſtuhl beſchäftigt 6 Perſonen, nämlich beinahe 4 zum Spinnen, die Uebrigen zum Weben und der ſonſtigen Arbeit. Etwa $\frac{7}{8}$ des im Gebirge verwebten Garns kommt aus dem flachen Lande, beſonders aus den Regierungs-Bezirken von Oppeln und Breslau.

Der Charakter der eigentlich ſogenannten Schleſiſchen Handelsleinwand iſt Leichtigkeit und gefälliges Aeußere. Flachs und Garn ſind geſpart; die ſchlechtern Sorten zieht man wohl durch Stärke, welche die Zwiſchenräume ausfüllend, beim Waſchen wieder ausgeht. Jedoch hat man ſich in neuerer Zeit, unter Beachtung der Anforderungen der Zeit, auf beſſeres Gewebe gelegt. Man unterſcheidet im Allgemeinen Schleier-, Schock- und Stückleinewand. Es giebt 20 bis 30 Namen für die verſchiedenen Gattungen grauer und weißer Handelsleinwand, je nachdem ſie in Länge, Breite, Feinheit, Legeart verſchieden, ob roh oder halb, oder ganz gebleicht, ob aus grauem oder weißem Garn verfertigt iſt. Die wichtigſten ſind Kreas (à la Morlaix, Dowlas, und andere Arten) $\frac{6}{4}$ breit, das Schock zu 8 bis 24 Rthlr., aus weißgebleichtem Garn, dichte gedrungene Leinewand; Bretagnes, $\frac{6}{4}$ breite, Rouanes $\frac{8}{4}$ breite Waaren; Platilles royales (double silesias) $\frac{6}{4}$ breit, per 60 Ellen $5\frac{1}{8}$ bis 13 Rthlr., weiße feſte Leinewand; Platilles silesias (single silesias), dünner in Stücken von $11\frac{1}{2}$ bis 12 Ellen. Dieſe letzteren erhalten ihre Eigenthümlichkeit erſt durch die Bleiche und Appretur. Für die ſogenannten dicken und dünnen Schleier (Batiſt, Klar, Franzöſiſch Claires, Spaniſch Estopillas, Portugieſiſch Cambraetas) werden gegen 8 Klaſſen unterſchieden; ſie kommen ſowohl ſchlicht als geblümt, gewöhnlich $\frac{6}{4}$ Ellen Schleſiſch breit und in Viertelſtücken von $13\frac{1}{2}$ Ellen zu 2 bis 6 Rthlr. vor. Die bunten Waaren, die mitunter auch für den inländiſchen Verbrauch und zu Möbelleinen ſtärker gefertigt werden (Listados), ſind gewöhnlich $\frac{7}{4}$ breit und koſten per 72 Ellen Schleſiſch 6 bis 12 Rthlr. Auch werden verſchiedene Sorten Futterzeug, Schachwitz und Taſchentücherzeug gewebt. Die meiſten Namen ſind Franzöſiſch oder Spaniſch, weil man zuerſt Franzöſiſchen Muſtern oder Spaniſchen Beſtellungen folgte. Eine Sorte in halben Schocken heißt Tandems, weil man endlich die rechte Art und Form gefunden.

Ein großer Theil der geringeren Leinen wird auf den nur zur Nebenbeſchäftigung von Landleuten, Tagelöhnern und Bauhandwerkern im Winter betriebenen Stühlen gewebt. Zur Sicherſtellung der Ankäufer dient die Schau. Die gut befundenen Waaren werden geſtempelt. Gewebe, die öffentlich feil geboten werden, müſſen auf die halbe Breite gebrochen, in Buchform blätterweiſe zuſammengelegt und mit 3 Heften verſchloſſen ſein.

In der Gegend von **Freiburg** kaufen die großen Leinenhandlungen theils die gewöhnliche Schleſiſche Handelsleinewand auf, und laſſen dieſelbe bleichen und zu Platilles royales, Bretagnes und andern gangbaren Sorten appretiren, theils verlegen ſie ſelbſt Kreas; bei den letztern wird das Garn meiſt ſchon gebleicht angekauft, ſortirt und an die auf den Dörfern zerſtreuten Weber ausgegeben. Die Leinewande ſind meiſt gut gebleicht, und namentlich die von den Handelshäuſern ſelbſt verfertigten ſehr feſt. Man rechnet auf jeden gewerbsweiſe beſchäftigten Stuhl das Jahr hindurch 30 Stück (Schock), die Preiskourante gehen von 8 bis 29 Rthlr. für das Schock; die Haupthäuſer beſchäftigen bis zu 500 Stühlen. Bei den Kreas verrichten die Unternehmer die Schau ſelbſt an einem eigenen Tiſche. Das dort etablirte Haus **Kramſta** hat ſich auch für die Leinenweberei ausgezeichnete Verdienſte erworben, indem es ſich um alle Theile des Geſchäfts, ſo wie um die Abſatzverhältniſſe auf das genaueſte bekümmert und viele Verbeſſerungen, insbeſondere die Kreas-Manufaktur in ausgedehnterem Umfange eingeführt hat.

In der Preußiſchen Oberlauſitz hat die Weberei ihren Hauptſitz in der Umgegend von Lauban und in der Queisgegend. Die Erzeugniſſe derſelben beſtehen in weißer und bunter Leinewand, in Zwillich, Kanevas, Taſchentüchern u. ſ. w. Zu Görlitz, Lauban, Volkersdorf, Meffersdorf ꝛc. ſind große Garn- und Leinewandsbleichen, in Lauban auch Druckereien.

In Oberſchleſien gehen in den Kreiſen Leobſchütz, Neiße, Ratibor und Neuſtadt etwa 1500 Webeſtühle von Profeſſioniſten.

Die Bleicherei wird größtentheils auf Lohnbleichen betrieben. Nur die größeren Kaufleute beſitzen eigene Bleichen. Der Bleicherſtamm erhält ſich aus ſich ſelbſt. Die Knechte ſuchen ſelbſtſtändige Meiſter zu werden, wozu ſie ſich einer Prüfung durch die Kaufleute unterwerfen müſſen. Die Bleicherei hat ſich im Ganzen ſeit 1806 erheblich verbeſſert. Die in neuerer Zeit eingeführten Kunſt- und Schnellbleichen ſind indeſſen mitunter Urſache von Verſchlechterungen geweſen. Die Leinen werden oft, nachdem ſie einige Raſenbleiche erhalten haben, noch mit Chlor gebleicht.

Appreturen hält faſt jeder bedeutende Kaufmann ſelbſt.

Die Schleſiſche Leineninduſtrie erlangte zu Ende des vorigen und zu Anfang des gegenwärtigen Jahrhunderts ihren höchſten Umfang. Die rohen Leinenwaaren aus Böhmen und Oeſterreichiſch Schleſien kamen, ſeitdem Friedrich II. die Verzollung derſelben aufgehoben hatte, in großen Mengen auf die Schleſiſchen Märkte, um hier gebleicht und appretirt zur Vervoll-

ſtändigung der Aſſortimente eigentlich Schleſiſcher Leinewand in den Handel zu kommen. Mit Einſchluß derſelben ſoll die damalige Leinenwaaren-Ausfuhr Schleſiens jährlich $6\frac{1}{2}$ bis 13 Millionen Thaler betragen haben. Sie verbreitete Beſchäftigung und Wohlſtand unter einer ſehr zahlreichen Bevölkerung durch die ganze Provinz, beſonders aber über die Gebirgslandſchaft. Strenge geſetzliche Vorſchriften zwangen die Arbeiter zu einer reellen Bearbeitung der Waaren, gehäufte Kontrollen waren zur Aufrechthaltung der Geſetze errichtet und die Eiferſucht auf den guten Ruf ließ das Geſchäft im auswärtigen Kredit nicht ſinken.

Als in Folge der Franzöſiſchen Revolutionskriege 1794 Belgien und und das linke Rheinufer mit Frankreich vereinigt wurde, verlor Schleſien zuerſt in Frankreich ſeinen Abſatz, welcher an die Belgiſche Leineninduſtrie überging. Als ſodann die Napoleoniſche Kontinentalſperre den überſeeiſchen Handel Deutſchlands lähmte, als in den Spaniſchen Kolonien lange Unabhängigkeitskriege den Handel zerſtörten, als nach hergeſtelltem Europäiſchen Frieden Rußland und Polen durch prohibitivartige Zölle geſchloſſen wurden, gingen wichtige Abſatzfelder verloren; beſonders aber hat die neu entſtandene Iriſche Maſchinenleinenmanufaktur dazu beigetragen, den Schleſiſchen Exporthandel auf weniger als ein Drittheil des frühern Umfanges herabzudrücken.

Aus dieſer Provinz ſind aufgetreten:

1. Von den ſchon oben erwähnten Spinnereibeſitzern und Leinen-Großhändlern Gebrüdern Alberti und Schreiber, zu Waldenburg, ſind zwar von den verſchiedenen Gattungen ihrer zu exportirenden Leinen nur einige Muſter geſandt, allein dieſe ſind um ſo erfreulicher, weil außerdem nichts in dieſer Art zur Gewerbe-Ausſtellung gelangt iſt. Es ſind 8 Stück verſchiedene Platilles royales. Dieſelben zeigen gute Fortſchritte Schleſiſcher Fabrikation in dieſem Artikel, haben vorzügliche Bleiche und ſind überhaupt als vollkommen gelungen zu betrachten. Ob ſolche mit den Engliſchen ähnlichen Leinen, welche weniger dicht gewebt ſind und durch die Appretur mit dem Beatel-Work (Klopfwerk) ein gefälligeres Anſehen erhalten, im Auslande konkurriren können, müſſen wir dahingeſtellt ſein laſſen. Die Kette iſt Maſchinen-, der Einſchlag Handgarn; jedes Stück enthält $57\frac{1}{2}$ Schleſiſche Ellen oder 36 Spaniſche Varas; die Sortimente von je 200 Stück gehen nach Mexiko, Havanna und dem übrigen Weſtindien. Die nebenliegenden 4 Stück Tela reale entſprechen ebenfalls vollkommen, hinſichtlich ihrer Eigenſchaften, jeder Anforderung. Auch dabei iſt die Kette aus Maſchinengarn, der Einſchlag aus Handgeſpinnſt; die Länge jedes Stückes iſt, bei $6\frac{1}{2}$-Viertel-Breite, 27 — 28 Ellen; die Verſendung, namentlich nach Havanna, geſchieht in Aſſortiments von je 100 Stück. Es iſt hierbei zu erwähnen, daß der Abſatz von Platilles und Tela reale, namentlich nach Amerika, nur durch die äußerſte Billigkeit, ſowohl des Fabrikanten, als auch des Arbeiters, erhalten werden kann.

Digitized by Google

Außerdem haben Gebrüder Alberti mehrere zur inländiſchen Konſumtion geeignete Leinen, 1 Stück feine rohe, 2 Stück geklärte Kreas und 1 Stück gebleichte Leinewand aufgeſtellt. Dieſe zeichnen ſich vor den gewöhnlichen Schleſiſchen Fabrikaten ſehr vortheilhaft durch äußerſt gleichmäßiges Geſpinnſt aus, und iſt die Weberei und die Bleiche auch hierbei nur zu loben. Die Leiſtungen dieſes Etabliſſements ſind ſeit einer Reihe von Jahren eben ſo rühmlich als verdienſtlich.

2. C. G. Kramſta u. Söhne, in Freiburg, haben nur die Erzeugniſſe ihrer neueren und erſt in jüngerer Zeit begonnenen Fabrikation, nämlich aus ihren eigenen Maſchinen-Geſpinnſten in Kette und Schuß gewebte Leinewand, roh und gebleicht, ausgelegt und zwar größtentheils in den mittelfeinen Gattungen. Dieſelbe giebt wiederum ein Zeugniß von dem ununterbrochenen Streben dieſes Hauſes, die Fortſchritte der Leinen-Fabrikation in ihrem äußerſten Grade ſich zu eigen zu machen. Die vorliegenden Stücke laſſen in der Kette ein ganz geſchloſſenes Geſpinnſt ſehen, und ſind die Schußfäden in ſolcher Gleichheit und Fülle, daß ſie als feſtes Gewebe eine große Dauerhaftigkeit erwarten laſſen. Bei dem regen Eifer dieſer Fabrik jeden, auch den kleinſten Uebelſtand zu beſeitigen wird es ihr wohl bald gelingen, das oft nicht ganz Glatte der Oberfläche zu beſeitigen, was bereits bei dem Engliſchen Maſchinen-Leinen gehoben iſt. Jener Mangel mag vielleicht in der Weichheit des mit Raſenröſte bereiteten Schleſiſchen feinen Flachſes ſeinen Grund haben, indem Geſpinnſt aus Belgiſchem Waſſerröſte-Flachs eine glättere Waare liefert. Die Preiſe für dieſe Leinen ſind übrigens, wie man es von dieſer Fabrik gewohnt iſt, äußerſt billig, und bleibt nur zu bedauern, daß dieſes Haus nicht auch von Kreas-Leinen, als dem umfangreichſten Zweige ſeiner Fabrikation, Einiges ausgelegt hat.

Ausſteller verarbeiten außer ihrem eigenen Maſchinengarn noch jährlich gegen 9500 Schock Schleſiſches Handgeſpinnſt, liefern jährlich durch die in ihrem feſten Lohn ſtehenden Weber gegen 60000 Schock und Weben, und 15000 volle Stücke (zu 90 Preußiſchen Ellen) weißgarnige Leinewand, 38000 Weben (von 60 bis 120 Ellen) baumwollene und halbleinene Gewebe und bringen außerdem durch ihre Komtoirs zu Freiburg, Bolkenhain und Merzdorf am Bober gegen 55000 Stück rohe, von den Webern eingekaufte Leinwand in den Handel.

3. F. Schwarzer, in Grunau, Regierungs-Bezirk Liegnitz. Die vorgelegte erſte Webe ſeines, rohes Schleier-Leinen genügt den Anforderungen, die man an ſolche Gewebe macht, beſonders gut, jedoch gehört der Preis auch nicht zu den billigſten.

4. Kierſtein, in Hirſchberg, Regierungs-Bezirk Liegnitz, ſandte einige ungebleichte und weiße Schleier, ſo wie 4 Weben ſogenannte gebleichte Leinewand, ein. Letztere zeichnet ſich durch ſchönes Geſpinnſt, dichteres Gewebe und natürlichere Appretur gegen ſonſtige derartige Leinwand vortheilhaft aus, und ſind die Preiſe angemeſſen zu nennen.

5. F. A. Wiegner, in Schosdorf, Regierungs-Bezirk Liegnitz, hat 2 Stück 80- und 100gängige greiſe Leinewand ausgelegt.

6. G. Thamm, in Schosdorf, und C. Thamm, ebendaſelbſt, lieferten 2 Weben von reinem Flachsgarn-Handgeſpinnſt ein; es iſt mit Mühe und Sorgfalt gewebt.

7. F. Järscke, in Schosdorf, ſandte 1 Webe rohe Leinewand.

8. D. Kaufmann, in Landeshut, hat unter anderer Waare 1 Stück geklärte, ſogenannte $\frac{10}{4}$ Schleſiſche oder etwa $\frac{8}{4}$ Berliner Ellen breite, und 1 Stück $\frac{12}{4}$ Schleſiſche oder etwa $\frac{10}{4}$ Berliner Ellen breite ungeklärte Kreas-Leinewand ausgeſtellt. Außer der ungewöhnlichen Breite iſt die Waare von guter Weberei und ſind die Preiſe in den Gränzen des Werths gehalten.

9. C. H. Ackermann, in Lauban, legte 3 Weben Kreas-Leinewand aus gebleichten Garnen zu 68, 74 und 80 Gang vor. Das dazu verwebte Garn trägt die Eigenthümlichkeit des dortigen Geſpinnſtes an ſich. Die Waare iſt übrigens gut gewebt, und der mäßige Preis läßt dieſes Fabrikat wohl empfehlen.

10. Von F. W. Praſſe u. Comp., in Lauban, lagen 4 Stück $\frac{10}{4}$ bis 4 Ellen breite weiße und rohe Leinewand in mittel und fein und 2 Stück $\frac{5}{4}$ breite weiße vor, ſo wie mehrere Dutzend Taſchentücher von verſchiedener Feinheit. Bei der erſteren läßt das Anſehen des recht ſchönen fehlerloſen Fabrikates vermuthen, daß es auf mechaniſchen Stühlen gewebt ſei, was eine Angabe des Fabrikanten zu beſtätigen ſcheint. Dies würde der erſte Anfang einer neuen Fabrikationsart ſein, welche die Engländer bereits ſeit einigen Jahren mit Erfolg betreiben. Die Tücher ſind ſo, wie man ſie in dortiger Gegend vielfach produzirt, und die Preiſe im angemeſſenen Verhältniß, jedoch höher gerechnet als bei der Leinewand.

11. C. G. Hartmann, in Landeshut, hat von Nr. 1 bis 7 und Nr. 10 gebleichte Leinen verſchiedener Qualitäten in Kette und Schuß von Maſchinen-Geſpinnſt ausgelegt. Die Nummern Nr. 1 bis 7 bezeugen Vorzüge der Maſchinenſpinnereien gegen Handgeſpinnſt, indem die Leinen, durch die dazu verwendeten gleichen und ebenen Fäden, eine muſterhafte Weberei zuließen. Bei Nr. 10 treten die Vorzüge des Maſchinengarns ebenfalls hervor, da ſich die ſonſt wohl vorkommenden, ungleichen und dünnen Stellen der Batiſtleinen darin nicht vorfinden. Die Preiſe ſind etwas höher als ſie für dergleichen Fabrikate ſonſt angeſetzt werden. Die außerdem ausgelegte Kreas-Leinewand, rohe und weiße Schachwitz-Handtücher und weiße leinene Taſchentücher von Handgeſpinnſt ſind zwar gute Waare, laſſen aber beſſere Bleiche wünſchen.

12. Von S. G. Waeber Eydame u. Comp, in Schmiedeberg, ſind 3 Stück gebleichte Leinen eingeſandt, die gegen ſonſtige dort verfertigte Leinen dieſer Art durch Dichtigkeit des Gewebes ſich vortheilhaft auszeichnen. Außerdem haben ſie ein Sortiment leinener Taſchentücher, weiß und bedruckt, eingeſandt, letztere in den vielfach bekannten geſchmackvollen Deſſins. Dieſe, ſo

wie die weißen, ſind wegen ihres ſchönen ſeidenartigen Glanzes ſehr anſprechend. Die Preiſe ſind angemeſſen.

13. Die mechaniſche Flachsſpinnerei zu Erdmannsdorf und Landeshut ſandte 8 Stück rohe Leinewand, theils ganz, theils nur in der Kette von Maſchinengarn gewebt, ein. Die ganz aus Maſchinengarn gewebten Stücke ſind allerdings ebener und den jetzigen Anforderungen der Konſumenten entſprechender, als die daneben liegenden, mit Handgarn beſchoſſenen. Bei ſämmtlichen Stücken aber iſt das dazu verwandte Maſchinengarn eigenes Fabrikat und verdient die Bezeichnung eines vorzüglich gleichen und mit dem gehörigen Draht verſehenen Garnes. Die Leiſtungen dieſer Etabliſſements zeugen überhaupt von umſichtiger Leitung.

14. Petſchke u. Comp., in Greiffenberg, haben eine Auswahl Taſchentücher von ordinären bis zu feinen Sorten ausgelegt, wie ſie in dortiger Gegend erzeugt werden, und den Anſprüchen an derartige Fabrikate vollſtändig genügen. Sie erfreuen ſich ſchon länger eines vortheilhaften Rufs.

15. Steudner u. Fiſcher, in Greiffenberg, ſandten 4 Weben gebleichte Leinewand ein, welche ein dichtes Gewebe und mehr Naturähnlichkeit in der Appretur zeigt, als früher dieſe Leinen, denen oft durch die Appretur die natürliche Form genommen wird, zu haben pflegten. Die dabei bemerkten Preiſe ſind nicht theuer zu nennen, namentlich iſt der des geringſten Stücks, im Verhältniß zu den feineren, äußerſt billig geſtellt.

16. G. F. Hoffmann ſeel. Erben, in Petersdorf, Reg.-Bez. Liegnitz. 7 Stück Leinen, darunter eine extrafeine ¾ breite Webe, gebleichtes Leinen.

17. E. Hoffmann, in Grunau, Reg.-Bez. Liegnitz. Eine Webe reiner roher Schleier. Preis 23 Rthlr.

18. J. G. Künzel, Leineweber in Nieder-Linda. Weißgarnige Leinewand, die Webe von 60 Preußiſche Ellen Länge 13 Rthlr. 25 Sgr.; ſehr billig. Ausſteller arbeitet auf eigene Rechnung in Leinen auf 4 Stühlen, und hat ſeine Fabrikate bisher an Kaufleute in der Umgegend abgeſetzt.

19. Von J. F. Kunze's Söhne, in Markliſſa, iſt ein Sortiment ſogenannter Kreas-Leinen, von Nr. 41 bis 90, alſo in denjenigen Nummern, von welchen die ſtärkſte Konſumtion dieſer Leinen ſtattfindet, geliefert. Dieſe Gewebe ſind von ſo guten Garnen und ſo geſchickten Arbeitern gefertigt, wie dies in tüchtigen Fabriken der Fall iſt, nur die Bleiche läßt Einiges zu wünſchen, und die Preiſe ſcheinen, namentlich in den feineren Qualitäten auf ſtarken Abſatz nicht berechnet.

20. J. M. Gottfried Wittwe u. Heß, in Hirſchberg, haben ein Stück feinfein Schleier geſandt, welches wohl zu den feinſten Erzeugniſſen der Art gehören mag. Bei dieſem Stück Leinen hat der Weber es gewiß an Mühe und guter Arbeit nicht fehlen laſſen, und iſt es deshalb um ſo mehr zu bedauern, daß die zur Anfertigung der Schleier verwendeten Handgeſpinnſte ein ganz gleiches, dünnes und dennoch geſchloſſenes Gewebe, wie es der Konſument zu wünſchen pflegt, ſo erſchwerten.

21. Von Joh. Chriſoſtomus Prentzel, in Greiffenberg, ſind ſechs Weben gebleichter Leinewand von mittlerer bis zur feinſein Qualität geliefert. Die ſchönen nebenliegenden Bielefelder Leinen vermögen es nicht, die vortrefflichen Eigenſchaften derſelben zu verdunkeln, und werden die Freunde Schleſiſcher Fabrikate ſich davon angeſprochen fühlen. Derſelbe Fabrikant hat auch 7 Dutzend Taſchentücher von mittlerer Feinheit bis zu feinſein, theils mit der früheren Äppretur, theils mit der neu eingeführten, den Franzöſiſchen Batiſten nachgeahmten Appretur, aufgelegt. Schönes Gewebe, gute Bleiche und geſchmackvolle Kanten ſind die empfehlenswerthen Eigenſchaften dieſes Fabrikats, welches, bei den mäßig geſtellten Preiſen, den Konſumenten recht ſehr befriedigen wird.

22. Der Färbermeiſter Ludwig Muſolf, zu Wongrowietz im Regierungs-Bezirk Bromberg, hatte ein dunkelblau gefärbtes Stück Leinwand mit hellblauen und gelben Blumen, die Elle zu 5 Sgr., ausgeſtellt.

II. Die Leinenwebereien in Litthauen und dem Preußiſchen Ermlande, ſo wie in Weſtpreußen und Pommern werden größtentheils als Nebenbeſchäftigung auf dem Lande und in den kleinen Städten betrieben. Der bei weitem größte Theil der Leinen wird in der Provinz ſelbſt verbraucht und geht theils unmittelbar von den Webern, theils durch den Marktverkehr und die Kleinhändler an die Käufer über. Die früher bedeutende Garnausſuhr hat, wie ſchon oben (S. 395) bemerkt, beinahe aufgehört. Die Flachsausfuhr hat ſich ſehr vermehrt. Indeſſen ſollen aus der Provinz Preußen auch noch jährlich 5000 bis 6000 Zentner Leinenwaaren ausgeführt werden.

23. Die Kaufleute Winterhoff und Großmann, zu Königsberg, hatten ungebleichte $\frac{4}{4}$ und $\frac{5}{4}$ breite Leinen von $1\frac{1}{3}$ bis $3\frac{2}{3}$ Rthlr. das Stück von 34 Berliner Ellen; ungebleichte $\frac{4}{4}$ und $\frac{5}{4}$ breite Klunker von 1 bis $2\frac{2}{3}$ Rthlr.; ungebleichten Drillich zu $1\frac{1}{2}$ und 3 Rthlr.; ungebleichten Bettdrillich zu 4 und $5\frac{1}{2}$ Rthlr.; gebleichte Leinen $\frac{4}{4}$, $\frac{5}{4}$ und $\frac{6}{4}$ breit von $1\frac{2}{3}$ bis 12 Rthlr. das Stück; gebleichte Klunkerhandtücher zu $1\frac{2}{3}$ und $2\frac{1}{2}$; gebleichte Flächſenhandtücher zu $2\frac{1}{2}$ und 4 Rthlr.; gebleichtes Tiſchzeug zu 4 und $6\frac{1}{3}$ Rthlr.; gebleichten Bettdrillich zu 5 und 7 Rthlr.; gebleichte $\frac{4}{4}$ und $\frac{5}{4}$ breite Klunker von $1\frac{1}{3}$ bis 3 Rthlr. das Stück; ferner blau karrirtes Bettzeug zu $4\frac{1}{2}$ und 5 Rthlr. das Stück; ungebleichte Hemden- und Flächſenleinen in Rollen von $60\frac{1}{2}$ Ellen zu 3 und 6 Rthlr.; ungebleichtes halbflächſen Leinen, ungebleichten blaugeſtreiften und rothgeſtreiften Bettdrillich. Dieſe Probeſtücke von ſämmtlichen Gattungen der Leinen-Fabrikate des Regierungs-Bezirks, wie ſie dort theilweiſe von den Landleuten, theils von Landwebern gefertigt werden, bezeugen ohne Ausnahme die Vorzüglichkeit des dortigen Flachſes, ſo wie die Fortſchritte, welche die Preußiſche, früher ſehr unvollkommene Weberei in den letzten 15 bis 20 Jahren ge-

macht hat. Die Preiſe der glatten Gewebe ſind niedrig, nur die Tiſch- und Bettzeuge ſtehen im Verhältniß hoch.

24. Die Strafanſtalt zu Inſterburg ſandte Flächſenleinewand $1\frac{1}{16}$ Elle breit die Elle zu 3 Sgr.; Heedenleinewand ebenſo zu 1 Sgr. 11 Pf.; Flächſenleinewand $\frac{4}{4}$ breit zu 2 Sgr. 7 Pf.; Flächſendrillich $\frac{7}{4}$ breit zu 3 Sgr. 8 Pf., Heedenzwillich $\frac{7}{4}$ breit zu 2 Sgr. 10 Pf.

25. Königliches Landraths-Amt, in Sensburg, Reg.-Bez. Gumbinnen, ſandte drei Coupons von für dortige Gegend wohl fein zu nennenden Geweben ein. Sie zeigen, daß von dem ſchönen dortigen Flachſe ein verhältnißmäßig feines, gehörig geſchloſſenes Geſpinnſt ſchwer zu gewinnen iſt, falls man daſſelbe nicht anders behandelt. Das daraus gefertigte Leinen hat nämlich ein etwas baumwollartiges Anſehen. Die Preiſe ſind allerdings recht billig.

26. Der Müller Bahr zu Jachan, im Saatziger Kreiſe Pommerns, hatte ein durch ſeine Frau und Töchter von ſelbſtgewonnenem Flachſe und ſelbſtgeſponnenem Garn gefertigtes Reck (16 Ellen) ſechsundfünfziger Leinewand zum Preiſe von 5 Rthlr. ausgeſtellt, welche ihren in dortiger Provinz anerkannten guten Ruf wohl bewährte.

III. In der Provinz Brandenburg wird in den kleinen Städten und auf dem platten Lande, beſonders in der Niederlauſitz viel Leinenweberei betrieben, welche Berlin mit ordinärer oder ſogenannter Hausleinewand verſehen, während die feineren Hemden-, Bett-, Tiſch- und Tafelleinen mehr aus Schleſien und Weſtfalen bezogen werden.

Aus dieſer Provinz waren drei Ausſteller aufgetreten:

27. C. C. Metzner und Sohn, in Berlin, betreiben außer ihrem Berliner Geſchäft für ihre Rechnung zu Freiburg, im Waldenburger Kreiſe in Schleſien, ein Leinengeſchäft von jährlich etwa 2000 Schock Kreasleinen, wofür mehrere Hundert Weber und Spinner fortwährend arbeiten. Es waren von ihnen ausgeſtellt: 7 Stück Kreasleinen $1\frac{3}{16}$ breit das Schock zu 8 Rthlr. 25 Sgr. bis 16 Rthlr. 15 Sgr. Die Waare, ganz nach den Normen wie die anderer tüchtiger Fabriken erzeugt, entbehrt keine der Eigenſchaften, welche dem guten Abſatze ſolcher Leinen nöthig ſind. Die Preiſe (nur bei den feineren angegeben) ſind, wenn man die Sorgfalt der Behandlung der Waare in dieſem Etabliſſement in Anſchlag bringt, nicht zu hoch.

28. Albert Tannhäuſer, in Berlin, lieferte einige Stücke geäſcherter, in der Gegend von Kottbus fabrizirter Drilliche, von demſelben zur Unverſtocklichkeit präparirt, ein. Die Vortheile dieſer Erfindung laſſen ſich nur durch den Gebrauch beurtheilen.

29. Von G. Schulze, Webermeiſter in Wellersdorf, Reg.-Bez. Frankfurt a. d. O., iſt ein Stück weißgarnige und ein Stück rohe feine Leinewand eingeſandt; ſehr kräftige und im Faden gleichmäßige Waare, und iſt nur zu

bedauern, daß jene Gegend nicht viel ſo feine Geſpinnſte liefert, da dieſe Leinen gewiß zu einer der dauerhafteſten Gattungen gehören.

IV. Die Leinewandmanufaktur des Königreichs *Sachſen* iſt über alle die ſehr bevölkerten Weberdörfer der Oberlauſitz verbreitet. Sie hat jedoch neuerlich durch die Engliſche Konkurrenz auf den überſeeiſchen Handelsplätzen bedeutend abgenommen und ein großer Theil ihrer Stühle ſind zur Manufaktur baumwollener und halbleinener Artikel übergegangen. Größere Fabrikgeſchäfte für Damaſte und Leinewand beſtanden 1843: 58. Es mangelt an genauerem Nachweis über die Leinenſtühle, weil deren Zahl in der Oberlauſitz wegen der engen Verbindung der Leinen- und Baumwollweberei, die oft in einem Hauſe neben einander betrieben wird, ſo wie wegen der gemiſchten Stoffe, kaum zu ermitteln iſt, über die große Anzahl der im ganzen übrigen Lande zerſtreuten Stühle für Hausleinen aber jede Nachricht fehlt. Indeſſen ergeben doch die Ausfuhrliſten von Hamburg und Bremen, daß die für den Export arbeitende Leinen-Manufaktur Sachſens wahrſcheinlich den zweiten Rang in Deutſchland einnimmt. Im Jahre 1836 wurden

	über Bremen,	über Hamburg,	in Summa.	
aus Schleſien	1,059,994,	2,208,333,	3,268,327	Rthlr.
„ Hannover	1,341,505,	373,333,	1,714,838	„
„ Sachſen	464,904,	875,000,	1,339,904	„
„ Preuß. Weſtfalen...	515,065,	312,500,	827,565	„

ausgeführt. Obwohl Hannover in jenem Jahre über beide Seeplätze für 374,934 Rthlr. mehr ausgeführt hat, ſo gehören doch die Hannoverſchen Leinen faſt durchaus den ordinären und zum Theil den ganz groben Sorten an, und ſind ſogar großentheils ganz oder halb *hänfen*, während Sachſen verhältnißmäßig mehr feine Sorten, welche auf dem Europäiſchen *Kontinent* begehrter ſind, fertigt. Rechnet man zu dieſem, unter jenem Export nicht mit begriffenen Abſatze noch den bedeutenden, weit über eine halbe Million Thaler betragenden Werth der in alle Theile des Feſtlandes ausgeführten Damaſte, Zwilliche, Drills und Hoſenzeuge, welche Hannover faſt gar nicht für das Ausland liefert, ſo iſt die Sächſiſche Ausfuhr, ſelbſt abgeſehen davon, daß unter dem Schleſiſchen wahrſcheinlich mehr Sächſiſche Waare als umgekehrt begriffen ſein dürfte, allem Anſcheine nach für bedeutender zu halten.

Auch ſind das Schleſiſche und Oberlauſitziſche Grenz- und Vorgebirge nach Böhmen zu, wohl die einzigen Landſchaften Deutſchlands, wo der rein fabrikmäßige Betrieb der Leinen-Manufaktur, in einzelne Orte zuſammengedrängt, entſchieden vorherrſcht, während ſolche in Niederſachſen, Weſtfalen, Böhmen und andern Gegenden in der Regel nur mehr als Nebengewerbe des Landmannes betrieben wird.

Im Allgemeinen iſt aber die Leinen-Manufaktur, namentlich für feinere und Mittelſorten, wie ſie Schleſien und die Oberlauſitz vorzugsweiſe führen, unbezweifelt auch hier im Rückſchreiten, was hier weniger der Schottiſchen

Digitized by Google

und Iriſchen Konkurrenz, als hauptſächlich dem wachſenden Verbrauche der wohlfeileren baumwollenen Zeuge, welche man für warme Gegenden zum Theil ſogar der Geſundheit mehr zuſagend findet, zugeſchrieben wird. Die weiße Leinewand wird immer mehr mit Baumwolle vermiſcht, während zugleich in bunten Leinen, wie Coutils, Listados, Arabias, Buchleinen wozu ſonſt nur die farbigen Garne baumwollene waren, ſeit einigen Jahren die Anwendung weißer baumwollener Geſpinnſte ſo überhand genommen hat, daß kaum noch der zehnte Theil des früheren Betrags an leinenem Garn dazu verbraucht wird. Außerdem werden auch verſchiedene Sächſiſche Leinenartikel immer mehr durch entſprechende Erzeugniſſe anderer Gegenden und Länder aus Baumwolle, wie Cambrics, Shirtings, Maddapollames u. ſ. w. erſetzt.

Die noch gangbarſten Artikel der Sächſiſchen Leinenmanufaktur ſind die weißen glatten Leinen, Kreas und Platilles und die bunten Matroſenleinen Liſtado's und Arabia's, letztere theils ganz in Leinen, theils in Baumwolle, theils gemiſcht.

Hinſichtlich der Bleicherei ſowohl der baumwollenen als leinenen Waaren, findet größtentheils in Sachſen noch die Raſenbleiche ſtatt. Doch ſchreitet man neuerdings mehrfach zu vorſichtiger Mitanwendung chemiſcher Bleichmittel und zu vervollkommneten Methoden. Im Jahre 1843 zählte man 41 Bleichereien im Lande. An ſie ſchließen ſich die Anſtalten für Appretur der baumwollenen und leinenen Waaren, worin in neuerer Zeit ſehr allgemeine und weſentliche Fortſchritte durch Einführung beſſerer Methoden und neuer Maſchinen gemacht worden ſind. Außer den mehreren Fabrikanten eigenthümlich angehörigen Appretur-Anſtalten bildeten ſich auch einige große Appretur-Etabliſſements, welche nur dieſe Beſtimmung haben.

Die Sächſiſche Leinenmanufaktur hat ſich unerachtet der ungünſtigen Handelskonjunkturen der letzten Jahre in denjenigen Artikeln, in welchen vorzugsweiſe Handgeſpinnſt verarbeitet wird, im Weſentlichen auf der früheren Stufe erhalten. Es ſind folgende drei Ausſteller aufgetreten:

30. C. Thomaſchke, in Budiſſin, Oberlauſitz, hat unter mehreren Stücken baumwollener Gewebe auch Liſtados als überſeeiſchen Handelsartikel, indigoblau und weiß, rein Leinen, ausgelegt. Ein tüchtiges durch und durch gleichmäßiges Gewebe von guter Farbe. Dieſe leinenen Liſtados werden jedoch jetzt zum großen Theil durch ganz oder halbbaumwollene in denſelben und ähnlichen Muſtern erſetzt. Die baumwollenen Matizados und halbleinenen Batiſte deſſelben Ausſtellers ſind gängige preiswürdige Waare.

31. Abr. Dürninger und Comp., in Herrenhut. Zwei Stück Kreas, leinen, à la morlaix gelegt und zum überſeeiſchen Export beſtimmt, Kette aus Engliſchem Maſchinengarn und Einſchlag Handgeſpinnſt. Dieſes Leinen iſt ganz ſo ſolid gearbeitet, wie man ſolches früher allgemein in dortiger Gegend bei Export-Leinen gewöhnt war, und hat ſich dieſes bedeutende Haus durch Feſthalten an guter Qualität das frühere Vertrauen jenſeis der Meere zu bewahren gewußt. Daſſelbe legt außerdem noch 1 Stück $\frac{8}{4}$ und ein

Digitized by Google

Stück 6 Leipziger Ellen breite Leinwand aus, wovon die erſtere, im Verhältniß zu ihren hohen Gängen, ſehr billig iſt. Hinſichtlich letzterer (bei der übrigens zu wünſchen wäre, daß Kette und Schuß ein beſſeres Verhältniß hätten), iſt uns nicht bekannt, daß eine ähnliche Breite bereits in Deutſchland gemacht worden; denn die Kette enthält 30000 Fäden oder etwa 150 Gänge. Die Anfertigung macht den Fabrikanten um ſo mehr Ehre, als dieſelben ſehr bedeutende Schwierigkeiten bei der Anſchaffung der Garne wie bei der Weberei zu überwinden hatten; daher auch der etwas hoch ſcheinende Preis wohl ſehr gerechtfertigt iſt.

32. Chr. David Wäntig und Söhne, in Groß-Schönau, Königreich Sachſen, ſandten auch zwei halbe Stücke, 3½ und 5 Sächſiſche Ellen breite Leinwand ein. Die Schwierigkeiten, welche dieſe Breiten bei der Anfertigung bieten, hat der Weber recht gut überwunden und ſehr ſchöne, gleiche und fehlerloſe Leinewand gefertigt.

V. Bei der Weſtfäliſchen Leinenmanufaktur ſind Bielefelder feine Leinwand, Halliſche, Lübbecker, Warendorfer, Tecklenburger und Lippiſche Leinen zu unterſcheiden.

Die Eigenſchaften welche das Bielefelder Leinen auszeichnen ſind Derbheit, Dauerhaftigkeit und möglichſte Freiheit von Faſern auf der Oberfläche, wenn ſie in Gebrauch genommen wird. Insbeſondere für feine Leibwäſche wird immer noch dem Bielefelder Leinen, namentlich in den wärmern Klimaten der Vorzug gegeben. Der Umfang der Bielefelder Manufaktur iſt ungeachtet einiger, zu Zeiten ſtattgefundener Stockung dennoch bis vor wenigen Jahren beharrlich nach und nach fortgeſchritten. In den letzten Jahren haben die Fortſchritte der Britiſchen Maſchinengarnweberei und die Ungunſt der Franzöſiſch-Belgiſchen Zollſyſteme dies unmöglich gemacht.

In Bielefeld ſind gegen vierzig Fabrikanten und Leinenhändler, wovon mehr als die Hälfte inſofern zu den größeren gehören, als ſie regelmäßig oder fortwährend reiſen laſſen. Das Geſchäft iſt mit Ausnahme der wenigen Damaſtfabriken, hinſichts des Einkaufs von den Webern, der Legge, Stempelung, Appretur und des Beſtellungsſuchens durch Handlungsreiſende daſſelbe, und unterſcheidet ſich nur nach den Abſatzgebieten und Kunden.

Bisher pflegten nur die Webermeiſter die Verfertigung der Gewebe zu leiten und dabei wohl ſolche Gewerbsgenoſſen, denen es an eigenem Verlagskapital fehlte, mit Verarbeitung der geringern Garnſorten gegen Lohn zu beſchäftigen, während jeder das beſſere Garn für ſich und ſeine Hausleute zu erlangen ſucht. In der Regel arbeiten die Weber für eigene Rechnung, treiben auch auf eignem oder angepachteten Lande eine kleine Gartenwirthſchaft nebenbei.

Einige der bedeutendſten und beſtgeleiteten Handlungen haben Lohnwebereien verſucht, um durch beſſere, von Sachverſtändigen bewirkte Sortirung des in Maſſe angekauften und an die Weber auszugebenden Garns ein, in

Bezug auf Faden und Bleichfähigkeit gleichmäßigeres Gewebe zu erzielen, und das Aſſortiment des Leinenlagers jederzeit in ihrer Gewalt zu behalten. Einige kleinere Weber wandten ſich zwar dieſer Arbeit zu, welche indeſſen dem Streben nach Selbſtſtändigkeit der Weber nicht entſpricht und mit Hinderniſſen zu kämpfen hat. Die Bielefelder Manufaktur liefert verhältnißmäßig die meiſten feinen- und mittelfeinen Leinen in den Handel: allein es mag doch ungefähr die Hälfte derſelben in ſolchen Leinen beſtehen, welche im rohen Zuſtande dem Weber nur mit 8 bis 12 Rthlrn. für das Stück von $52\frac{1}{2}$ Berliner Ellen bezahlt werden: in dieſen geringeren Sorten iſt aber im Inlande der ſtärkſte Verbrauch und werden deshalb auch in dortiger Provinz Schleſiſche Leinen von dieſen Gattungen verbraucht.

Neuerdings hat man ſich mehr als früher auf die Weberei, Färberei und Druckerei von Drellen für die Tropenländer gelegt. Zwar wird über den Mangel tüchtiger Färber und beſonders der Drucker geklagt, jedoch liefern einige Anſtalten hierin gute Arbeit, wenngleich das Ganze im Vergleich zu der Maſſe der glatten Leinwand von geringer Bedeutung iſt.

Auch hat man in neueſter Zeit den Anforderungen der fortgeſchrittenen Bleichkunſt zu genügen geſucht. Nachdem bereits früher die vorzügliche Bleiche und Appretur-Anſtalt von Preckel in Warendorf errichtet war, übernahm der Bleicher Gaſſel, auch Niedergaſſel genannt 1841, nach einer Uebereinkunft mit den betheiligten Kaufleuten, die Holländiſche Bleiche bei Bielefeld und wurde mit den nöthigen Maſchinen zur Einrichtung einer mit Dampfkraft betriebenen Bleich- und Appreturanſtalt vom Staate verſehen. Dieſe vortreffliche Anſtalt, nach den beſten Britiſchen Muſtern eingerichtet, hat nicht wenig zu den neueſten Fortſchritten beigetragen.

Auch im Kreiſe Halle wird außer Segeltuch und Packtüchern Löwendleinen gewebt, wovon 250000 bis 500000 Ellen jährlich in den Handel kommen. Es wird vorzugsweiſe ins Hannoverſche verkauft.

Der Kreis Lübbecke nebſt den angrenzenden Gemeinden des Kreiſes Herford bilden den Hauptſitz der Fabrikation des Löwendleinens, weiß, grau und bunt, und des Bolten-Leinens, welche zum perſönlichen Gebrauch als Leib- und Bettwäſche der geringeren Volksklaſſe dienen, und in der gewerblichen Wichtigkeit nächſt der des feinen Bielefelder und des Segeltuchs folgen und die dritte Stelle einnehmen. Im Jahre 1838 waren 1,950,000 Ellen zum Werth von 190240 Rthlrn., im Jahre 1839 1,591,000 Ellen zum Werth von 138000 Rthlrn. über die Lübbecker Leggen gegangen. Dieſe Weberei wird vorzugsweiſe als ländliche Nebenbeſchäftigung betrieben.

Im Münſterlande werden hauptſächlich derbe tüchtige Hausleinen und Damaſte, im Tecklenburgiſchen Hanfleinen, fabrizirt.

Die Weſtfäliſche Leinenmanufaktur hat ſich von dem Vorwurfe der Miſchung ihrer Erzeugniſſe mit Baumwolle frei gehalten. Für die geſetzlichen und gebräuchlichen Längen und Breiten der gewöhnlich in den Handel kommenden Leinen (ſogen. Legge-Leinen) ſorgen die neuerdings reorganiſirten Legge-

anſtalten, bei welchen die fertigen Stücke abgemeſſen, in ihrer Integrität geprüft und demnächſt abgeſtempelt werden. Nur bei den hin und wieder den Leggen entzogenen Stücken, mag mitunter die Breite etwas eingezogen ſein.

33. Von Fr. Georg Preckel in Warendorf, Reg.-Bez. Münſter, ſind mehrere Stücke appreturfreie Kreas- und Toilet-Leinen vorgelegt. Eine recht gut gearbeitete und von dortigen dauerhaften und ausgeſucht gleichmäßigen Garnen gefertigte Waare. Erſtere ſind wohl etwas theurer, als die in Schleſien ähnlich fabrizirten, allein dies mag ſich wohl durch größere Haltbarkeit ausgleichen.

34. Erben Anton Eickholt in Warendorf haben unter mehreren Artikeln 6 Stück gefärbte baumwollene und halbleinene Futterzeuge gewöhnlicher Fabrikation und 12 Stück weiße Halbleinen, welche mit dem Namen Irich-Leinen bezeichnet ſind, geſandt. Sie werden die Konſumenten, hinſichtlich der Qualität vollſtändig, in den Preiſen nicht ſo ganz befriedigen. Ferner 4 Stück gute greiſe oder naturfarbene Halbleinen, im Preiſe mit Schleſiſchem Fabrikat ebenfalls nicht Schritt haltend. Dann Leder-Leinen, aus Kette von Flachs-Maſchinengarn mit Baumwolle gemiſcht und leinenem Schuß, iſt ein kräftiges Gewebe, und wird durch die Härte der dazu verwendeten Garne die Miſchung mit Baumwolle weniger ſichtbar. Mit dieſer Art von Geweben haben die Engländer auf den überſeeiſchen Märkten den Deutſchen Leinen eine gefährliche Konkurrenz bereitet. Die ausgelegte Kreas-Leinwand, von der Art, wie ſolche vorzugsweiſe in Schleſien in großer Ausdehnung verfertigt wird, mag wohl durch ihre kräftigen Garne den höheren Preis einigermaßen ausgleichen. Ferner ſtellten A. Eickholt Erben in Nr. 1, 56—78 einige graue, ſo wie verſchiedene weiße ſogenannte Hausleinen und ein Sortiment feiner gebleichter Leinen auf. Dieſelben entſprechen den Anforderungen, die man an gute Leinwand macht, ſowohl hinſichtlich der Weberei als der Bleiche und Preiswürdigkeit, vollkommen. Die ebendaher eingeſandten Stücke weißer Legge-Leinen verdienen in Weberei und Bleiche Lob. A. Eickholt Erben legen im Allgemeinen ein verdienſtliches Beſtreben an den Tag, ohne Vorurtheil und ängſtliches Beharren an unhaltbaren Erinnerungen der Vergangenheit, den Anforderungen der jetzigen Konſumtion zu genügen.

35. J. H. Bünekamp, in Stadtlohn, hatte eingeſandt: zwei Stück $\frac{5}{4}$ breite weiße Leinewand.

36. Heinr. Haas, daſelbſt, 2 Stück $\frac{5}{4}$ breit desgl.

37. Gerhard Haas, daſelbſt, 2 Stück $\frac{5}{4}$ breite desgl.

38. Gerhard Hecking, daſelbſt, 2 Stück $\frac{5}{4}$ breite desgl.

Die von dieſen vier Gewerbtreibenden zu Stadtlohn, Regierungs-Bezirks Münſter, geſandten 8 Stücke Leinen ſind aus gutem Münſterſchen Flachſe gearbeitet. Die Weberei iſt gut, wogegen die Bleiche nur für Hausleinen befriedigt.

39. Heinr. Böcker, in Horſeld, Kreis Borken, Regierungs-Bezirks Münſter, ſtellte 8 Stück von ordinären bis feinen Hausleinen auf, die aus ſehr guten Garnen und ſehr dicht gewebt ſind. Die Bleiche iſt der Art, wie ſolche in früherer Zeit allgemein und jetzt noch von den Landleuten für ihr Gewebe gehandhabt wird; den jetzigen Anforderungen des größeren Verkehrs aber nicht ganz entſprechend. Dieſe Leinen werden einen hohen Grad von Haltbarkeit zeigen, und nur bei den feinen Gattungen halten die Preiſe nicht ſo genau das richtige Verhältniß, womit ſich indeß die Freunde ſolcher Leinen wohl ausſöhnen mögen.

Zu den Borkener Leinen wird ſowohl zur Kette als zum Einſchlag nur Handgeſpinnſt verwendet, in der Hauptſache aus Flachs, der im Kreiſe Borken ſelbſt gewonnen und verſponnen wird. Handſpinnerei und Leinenweberei ſind dort im Weſentlichen Nebenbeſchäftigung des Landmannes: doch iſt der Umfang (1843 im Kreiſe Borken 1436 Leinenſtühle) ſo wie der Umſatz auf dem Leinenmarkt zu Borken nicht unbedeutend. Preis der Stücke von 61 Berliner Ellen, $\frac{7}{4}$ breit, 13 bis 40 Rthlr.

40. Fried. Wilh. Weſſel in Spenge, Regierungs-Bezirks Minden, ſandte 6 Stück weiße Leinen, gut mittel und feinfein und 1 Stück graue, die ſich durch dichtes Gewebe vortheilhaft kenntlich machen. Derſelbe hat auch ein Stück Leinen-Batiſt nach Art des Valencienner gearbeitet. Da die Fabrikation dieſer Waare in Deutſchland wenig bekannt iſt, ſo kann man ſolche bei der Schwierigkeit des Unternehmens als gelungen betrachten, und werden fortgeſetzte Bemühungen den Verfertiger wohl zum Ziele führen. Das Garn dazu iſt in Avenwedde, Amts Wiedenbrück, geſponnen.

41. Bertelsmann und Raabe, in Bielefeld, und Gaſſel und Veerhoff, in Bielefeld, in deren bedeutender Anſtalt (der nach den neueren Britiſchen Muſtern umgeſtalteten vorerwähnten Holländiſchen Bleiche in Bielefeld) dieſe von Erſteren gekauften Leinen gebleicht und appretirt ſind, haben 4 Stück feine Leinwand von guten Garnen eingeſandt, die ſich durch ſchöne Bleiche und Appretur bei angemeſſenen Preiſen auszeichnen; nur hat das Stück 9791 nicht ſo gewähltes Garn, wie die drei anderen, wodurch auch den Webern die Arbeit erſchwert wurde.

42. Landwehrmann, Hofesbeſitzer und Weber in Ober-Jöllenbeck, Regierungs-Bezirks Minden, lieferte 2 Stück weiße und 1 Stück ungebleichte Leinwand ein. Die beiden erſteren würden ſich noch beſſer empfehlen, wenn die Bleiche dem ſchönen Gewebe entſprechend wäre.

43. Von C. A. Delius und Söhne in Bielefeld wurden 6 Stücke Leinen von feinfein bis zu den feinſten geſandt, auf welchen das Auge des Beſchauers mit Wohlgefallen weilt. Sie ſind von gleichem Geſpinnſt und mit ſo großer Geſchicklichkeit gewebt, daß keine Fehlſtelle zu finden war, und geben ſie daher ein rühmliches Zeugniß von der Geſchicklichkeit der dortigen Spinner und Weber. Die Preiſe ſind dem Werthe der Leinen durchaus angemeſſen. Garn aus Jöllenbeck und Avenwedde. Sehr großes Geſchäft.

44. W. R. Velhagen in Bielefeld lieferten 4 Stück ganz feine Leinwand, die von ausgezeichnetem Material und muſterhafter Weberei Zeugniß geben, und iſt namentlich das Stück Nr. 6324 zu den vollkommenſten Leiſtungen in dieſem Fache zu rechnen. Die Vorzüglichkeit der gleichfalls ausgelegten Taſchentücher wird Freunde dortiger Fabrikate mit dem Preiſe derſelben gewiß ausſöhnen.

45. Joh. Chr. Altheide und 46. Joh. Fr. Altheide, Weber in Nieder-Jöllenbeck, Kreiſes Bielefeld, haben einige Stücke weiße und 1 Stück graues Leinen, feinfein, eingeliefert, die wegen ihres dichten Gewebes und ihrer verhältnißmäßigen Preiſe ſich vortheilhaft auszeichnen.

47. Von Jautze und Rempel in Bielefeld liegen 20 Stücke Leinen in verſchiedenen Qualitäten von Mittel bis Fein vor. Dieſelben haben nur ſorgfältig und gut gearbeitete Waare, welche außerdem in der Bleiche gelungen iſt, dazu gewählt, und wenn ſie bei größeren Lieferungen ſich eben ſo bewähren, ſo werden ſie zu den beſſeren Fabrikanten mit Recht zu zählen ſein.

48. König und Böckemann, in Bielefeld, 6 Stücke weiße Leinwand, welche ſich durch Natürlichkeit in der Appretur und durch Preiswürdigkeit vortheilhaft auszeichnen. Die Kette iſt im Engerſchen, der Einſchlag im Rietbergſchen geſponnen.

49. A. H. C. Weſtermann Söhne, in Bielefeld, ſandten 1 Stück Leinwand, Berliner Elle $3\frac{3}{4}$, oder Kölner Elle $4\frac{1}{2}$ breit, 60 Ellen lang, ein. Es muß um ſo mehr hierbei hervorgehoben werden, daß ſolches ſehr dicht und fehlerlos gewebt iſt, weil die ungewöhnliche Breite dem Weber viele Schwierigkeiten zu überwinden giebt. Bei dem Preiſe iſt der für ſolche Arbeit ſehr hohe Lohn zu beachten.

50. F. W. Krönig und Söhne, in Bielefeld, ſtellten 6 Stücke gebleichte Leinen von Feinmittel bis zu Feinſein aus. Sie ſind von guter Weberei und Bleiche und beſonders guter Appretur. In den noch ausgelegten 2 Stücken roher Leinen von fein zu feinſein iſt namentlich der Glanz, welcher den Bielefelder Leinen eigen iſt, ſtark ausgedrückt; auch kann man die Preiſe all dieſer Leinen zu den niedrigſten rechnen. Verfertiger ſind verſchiedene benannte Weber aus Jöllenbeck und dem Fürſtenthum Lippe.

51. Gante und Benſick in Bielefeld haben 6 Stücke Leinen mit neuer, der Irländiſchen Leinewand nachgeahmten Appretur eingeliefert, in geſchmackvoller Ausſchmückung. Das Leinen zeigt ſich dabei in ſeiner ganzen Natürlichkeit, und iſt das Gewebe ganz den zu machenden Anforderungen entſprechend. Die Preiſe ſind im Verhältniß zur Güte der Waare mäßig zu nennen. Ferner 1 Stück Batiſt und 2 Dutzend Taſchentücher. Man kann zwar die Billigkeit dieſer Fabrikate nicht in Abrede ſtellen, allein ſie unterſcheiden ſich doch noch von den Franzöſiſchen derartigen Geweben, welches hauptſächlich in der Eigenthümlichkeit des Flachſes liegt. Auch die Appretur iſt noch mangelhaft.

Digitized by Google

52. Laer und Waldecker, in Bielefeld, haben 12 Stück Leinen in den gangbarſten Gattungen dortiger Fabrikation von den mittleren bis zu den feinen Sorten aufgeſtellt. Dieſelben ſind von ſorgfältiger Weberei und ſolider Bleiche, auch die Preiſe angemeſſen.

53. Baumann, in Jöllenbeck, Kreis Bielefeld, lieferte 2 Stück ungebleichter Leinen feinſein Qualität.

54. Vollmer, in Jöllenbeck, legte zwei Pack abgepaßter ungebleichter Taſchentücher aus, wovon Nr. 160 von ſo ſchönem, ſeidenartigen Geſpinnſt iſt, wie nur die dortige Gegend es aufzuweiſen hat. Die Weberei zeigt einen tüchtigen Meiſter, weshalb das Fabrikat dem angeſetzten Preiſe entſprechen mag. Nr. 150 iſt auch zu loben, jedoch erſcheint es in der Kette viel ungleicher und ſteht auch in den Gängen bei weitem niedriger, daher der mit dem obigen Pack gleiche Preis nicht zu rechtfertigen iſt.

55. H. H. Stücken, Webermeiſter zu Ober-Jöllenbeck, Regierungs-Bezirks Minden, ſandte 1 Stück weiße und 1 Stück graue Leinwand feinſter Qualität, die ſowohl in Kette, als in Schuß, von äußerſt künſtlicher und gleicher Spinnerei fehlerlos gewebt ſind und daher ein ehrendes Zeugniß für die Verfertiger geben.

VI. Im Fürſtenthum Lippe werden aus dem dortigen, zwar weniger theilbaren, aber im Vergleich zu dem Ravensbergiſchen kräftigeren Flachs für den Bielefelder Handel großentheils die ſogenannten groben (ſtarken) Leinen von 8 bis 12 Rthlr. für das Stück gefertigt. Außerdem haben ſich aber, namentlich in Oerlinghauſen und Brake einige Handelshäuſer etablirt, welche auch ſelbſt fabriziren und außer feinern Haus- und Hemdenleinen, Osnabrückerleinen, Damaſte und andere Exportartikel liefern.

Aus dem Lippiſchen ſind drei Ausſteller aufgetreten.

56. F. L. Kotzenberg, in Salzuflen, Fürſtenthum Lippe, lieferte 7 Stück weiße Leinen verſchiedener Qualität, in und bei ſeinem Wohnorte verfertigt. Das hierzu verwendete Garn ſcheint eben ſo kraftvoll als das Bielefelder zu ſein. Die Weberei iſt recht gut, die Preiſe ſind angemeſſen.

57. Ed. Colbrun, Kommerzien-Aſſeſſor und Fabrikbeſitzer in Brake (ſ. oben S. 392). Mehrere aufgeſtellte Stücke weißer und bunter Gewebe, für den überſeeiſchen Bedarf beſtimmt, ſind von vollem und kräftigem, aber nicht allenthalben gleichem Handgarne gefertigt, wodurch ſich wieder der Vorzug des Maſchinengarns bei dergleichen Weberei zu erkennen giebt. Einſender verdient auch deshalb beſonderes Lob, weil er das vollſtändigſte Sortiment der Deutſchen Ausfuhr-Leinen geliefert hat. Ausſteller iſt ſchon ſeit längerer Zeit der erſte Leinenfabrikant des Landes, beſchäftigt als ſolcher gegen 400 Weber und läßt jährlich gegen 7000 Stück oder Werke zu 100 Doppel-Ellen für die Ausfuhr weben; auch hat er ſich durch Einführung der Manufaktur der bunten, blau oder roth karrirten und geſtreiften Leinen verdient gemacht. In den letzten Jahren hat dieſer Handelszweig wegen ungünſtiger Konjunk-

turen nachgelaſſen; dagegen hat Ausſteller neuerlich eine bedeutende Damaſtfabrik von 30 Stühlen und eine große Schnellbleiche für Leinengarn, Damaſt und Leinen nebſt dazu erforderlichen Gebäuden, Apparaten und Maſchinen, welche durch Waſſer betrieben werden, angelegt.

58. Gebr. Becker, in Oerlinghauſen, Fürſtenthum Lippe, haben eine Partie Leinewand, bei denen feine und ordinäre Gattungen dortiger Gegend repräſentirt ſind, eingeſandt, die ſich durch beſondere Güte wie durch Preiswürdigkeit recht vortheilhaft auszeichnete. Liefern Einſender ſtets ſo gute Waare für die angegebenen Preiſe, ſo iſt ein ſtarker Abſatz ihnen gewiß.

VII. Die ſehr ausgedehnten Leinen-Gewerbe Kurheſſens haben von der Ungunſt der Zeit auch gelitten. Anſtatt der früheren 100000 Stück werden jetzt nur noch 25—30000 Stück jährlich ausgeführt. Verfertiger ſind die Landleute, welche Spinnen und Weben als Nebengeſchäft treiben; die Fabrikation ſteht (wie ſolches auch in Weſtfalen, dem Königreich Hannover, dem Fürſtenthum Lippe u. ſ. w. der Fall iſt) in Beziehung auf Länge, Breite und Qualität der Handelsleinewand unter Aufſicht der Obrigkeit.

59. Kurfürſtlicher Handels- und Gewerbs-Verein in Kaſſel. Mehrere Muſter von Leinewand, im Kreiſe Schauenburg gefertigt, ſogenannte Meyer- und Weſerleinen von verſchiedenen Sorten. Dieſe Leinen, einen bedeutenden Ausfuhr-Artikel namentlich nach Weſtindien bildend, ſind im Allgemeinen gut gearbeitet und preiswürdig; werden jedoch jetzt ſehr durch Schottiſche Nachahmungen aus Maſchinengarn gedrängt. Es iſt zu bemerken, daß der Hauptfehler der mehrſten Deutſchen Ausfuhrleinen in der verſchiedenartigen Qualität liegt, indem man nicht ſelten in einem und demſelben Stücke Abweichungen von 10 bis 15 pCt. findet. In England und Schottland dagegen werden durchgehends ganz egale Stücke in gleichen Qualitäten aus Maſchinengarn geliefert.

60. Joh. G. Scholl jun., in Melſungen, Kurfürſtenthums Heſſen, hat mehrere Schock von $\frac{7}{4}$ breiter Heſſiſcher Leinewand, Bleichtuch genannt, eingeſandt. Wenn die Fabrikanten dortiger Gegend bei größeren Partieen die Leinen, gleich den ausgeſtellten, wo das Innere von dem Aeußern nicht erheblich abweichend iſt, lieferten, dann würde die Engliſche Konkurrenz dieſelben von den fremden Märkten weniger verdrängen, als es in der Wirklichkeit wohl der Fall iſt.

61. C. Sunkel, Leinenhändler in Hersfeld (Kurheſſen). 2 Stück ſogenanntes Hundertleinen (gebleichtes Heſſiſches Schockleinen), welches vom Stuhle ab eine Breite von $1\frac{3}{4}$ Kaſſeler Ellen haben muß. Dieſes Gewebe hat Flachſengarn zur Kette, und Werchgarn zum Einſchlag. Preis des Stücks 2 Rthlr. 6 Sgr. Das zu dieſem Leinen zu verwendende Garn wird in der Umgegend von Hersfeld aus ſelbſt gezogenem Flachs mit der Hand geſponnen, im Winter, wenn die Feldarbeit ruht, verwebt und das Gewebe dann zur weiteren Appretur an die Leinenhändler verkauft. Früher fand

dieſe Leinen-Gattung ihren Hauptabſatz in Amerika und Spanien, vorzugsweiſe aber in den Spaniſchen Kolonien. Im Jahre 1844 bleichte der Einſender 3500 Stück.

VIII. Aus dem Herzogthum Braunſchweig, deſſen Garne mehr wie ſeine Gewebe im Deutſchen Leinengeſchäft mitzählen, hatten geſandt:

62. Aug. Urban, Webermeiſter in Gandersheim, Herzogthum Braunſchweig, giebt in den eingelieferten grauen und Weißgarn-Leinen ſo wie feinen Taſchentüchern Proben gleichmäßiger und namentlich dicht gewebter Waaren, welche Eigenſchaft zwar in den Taſchentüchern nicht immer gewünſcht wird, doch auch viele Freunde findet. Die Sorgfalt in der Weberei iſt beſonders hervorzuheben; hauptſächlich eine Probe von 12 Ellen, 3 Ellen breit, iſt lobenswerth gearbeitet und ſehr mäßig im Preiſe, wie denn überhaupt alle von dem Einſender ausgeſtellten Waaren billig zu nennen ſind.

63. Joh. Fr. Fernekorn, in Warberg bei Helmſtedt, ſandte zwei Koupons von je 2 Dutzend ungebleichter feiner Taſchentücher aus Maſchinengarn ein; mit für den Zweck faſt zu dichtem Gewebe.

IX. Im Königreich Württemberg laſſen neben dem überwiegend vorherrſchenden Betrieb der Weberei für den innern Bedarf durch einzelne Meiſter, eine Anzahl ſogenannter Leinwandhandlungen vorzugsweiſe für den Abſatz ins Ausland, größere Quantitäten Leinwand theils auf Beſtellung durch die Weber fertigen, theils von denſelben auffaufen, zurichten und in den Handel bringen. Auch Damaſt wird gewebt und haben ſich früher einzelne Webermeiſter nicht unvortheilhaft darin ausgezeichnet; neuerdings hat in Donzdorf eine Fabrik für dieſen Artikel mit Jacquardſtühlen begonnen. Es waren zwei Ausſteller aufgetreten:

64. Der Laichinger Weber-Verein, in Laichingen, ſandte mehrere Stücke Leinwand und Dutzende Taſchentücher ein. Dieſelben ſind nicht allein von dichtem Gewebe, ſondern auch hinſichtlich der Appretur in ihrer ganzen Natürlichkeit erhalten, ſo daß die Leinwand recht gut den Anforderungen an dergleichen Waaren entſpricht. Sie würde empfehlenswerther auftreten, wenn die Bleiche gelungen wäre, was die Dichtigkeit der Waare wohl zugelaſſen hätte. Die Preiſe ſind, im Verhältniß zu den Weſtfäliſchen, etwas hoch.

65. Andr. Fr. Lang, in Blaubeuren, einer der obenerwähnten Leinenhändler, ſandte einige Gewebe von Hanf und mehrere von Flachsgarn, ſo wie ein Sortiment leinener Taſchentücher, ein. Die erſteren ſind die alleinigen ihrer Art auf der Ausſtellung. Sie ſind ſehr anſprechend durch die Gleichheit und Seidenartigkeit des Geſpinnſtes und müſſen, da ſie auch ſehr gut gewebt ſind, den Konſumenten befriedigen. Auch die flachsgarnigen Gewebe zeichnen ſich durch große Gleichmäßigkeit des Geſpinnſtes, wie ſolche nur bei Maſchinen-Spinnerei vorgefunden wird, aus, und haben zugleich den ſchönen Glanz (Luſtre), welcher eine Haupteigenſchaft recht guter Lein-

wand ausmacht und jetzt ſo oft vermißt wird. Die Preiſe ſind ſehr billig, im Allgemeinen geben alſo dieſe Erzeugniſſe ein recht rühmliches Zeugniß von Württembergs Leinen-Manufaktur.

X. Endlich aus dem Königreich Hannover

66. Wittwe Anton Philipp Sundermann, zu Neße, Amts Berum in Oſtfriesland. Ein Stück ſchwarzes in Schleſiſcher Art gearbeitetes Leinen, an beiden Seiten geglättet, ungefähr $1\frac{1}{2}$ Elle Hannoverſch breit. Preis 3 Gr. 2 Pf. Ausſtellerin, welche nur 3 Webeſtühle beſchäftigt, hat das eingeſandte Stück ſelbſt gewebt, auch vorher das Garn ſelbſt gefärbt.

Indem wir nunmehr die Leiſtungen in dieſem älteſten und wichtigſten Zweige des Deutſchen Gewerbfleißes zuſammenfaſſen, finden wir die durch das oben Geſagte motivirte Stellung der Deutſchen Leinen-Fabrikation durch die Gewerbe-Ausſtellung beſtätigt. Der größere Theil der Vorlagen entſpricht wohl den Anforderungen der Technik und den Wünſchen der Konſumenten, allein die Ueberzeugung wird durch die Erfahrung beſtätigt, daß es nicht möglich iſt, unſeren ganzen Bedarf gut zu liefern, da es bei Handſpinnerei an guten Kettengarnen hierzu gebricht, und ſind unſere Leinen, ungeachtet des wohlfeilen Arbeitslohns, theurer, als die ähnlichen Gattungen der Engländer.

Iſt nun auch viel dadurch verloren, daß die Vorzüge der Erfindung der Maſchinen-Spinnerei, der Verarbeitung eines ſorgfältig gearbeiteten, gleichmäßigen Geſpinnſtes, ſo wie einer den Fortſchritten der Technik entſprechenden Bleiche und Appretur nicht genug in Deutſchland gewürdigt wurden, ſo iſt es doch noch Zeit, wenn auch hohe, dieſen Fehler gut zu machen und das verlorene Terrain in der Leinen-Fabrikation wieder zu gewinnen. Ohne die angedeuteten Hülfen aber erſcheint die Leinen-Fabrikation in Deutſchland ſelbſt für den innern Markt gefährdet, während für den ausländiſchen Abſatz nur kräftige Anſtrengungen und geeignete Maaßregeln ſie erhalten können.

§. 46.
Geköperte und gemuſterte Leinen-Gewebe.

Die hierzu gehörigen Fabrikate zerfallen in zwei Hauptklaſſen, nämlich: Drell (Drillich, Zwillich), worunter man alle durch Fuß-Arbeit hervorgebrachte gemuſterte Gewebe begreift, und Damaſt, womit man die durch den Zug entſtandenen Bildgewebe bezeichnet. Der Drell unterſcheidet ſich nach ſeinen Verwendungen, welche auch Feinheit und Beſchaffenheit des Gewebes beſtimmen in: Sackzwillich, Bettdrell, Beinkleiderdrell, Handtuchdrell, Tiſchdrell. Der Leinen-Damaſt enthält große Muſter von weit mannichfaltigerer und feinerer Zeichnung als der Drell, ſämmtlich in Atlas ausgeführt. Er wird entweder auf dem ſogenannten Zugſtuhle, deſſen Einrichtung aber gegen früher weſentlich verbeſſert iſt, oder mittelſt der Jacquard-Maſchine gearbeitet. Die einzige, aber ſchon ſehr allgemeine Anwendung der Leinen-Damaſte

iſt zu Tafeltüchern, Servietten und Handtüchern. Er wird dazu jederzeit abgepaßt, d. h. nach beſtimmtem Maaße mit Einfaſſung, Mittel- und Eckſtücken gearbeitet. Ein nachtheiliger Umſtand iſt, daß viele Fabrikanten ſich von den einmal bei ihnen eingeführten Muſtern nicht trennen können. Sie empfinden in ihrem Abſatze die üblen Folgen, wogegen diejenigen, welche mit der Zeit und deren Anforderungen fortſchritten, emporgekommen ſind und für den großen Verkehr ihr Fabrikat vorzugsweiſe brauchbar und geſucht iſt. Unter dieſen letzteren ſind beſonders die Fabriken in Groß-Schönau und Zittau im Königreich Sachſen, zu Bielefeld und Warendorf im Preußiſchen Weſtfalen und zu Brake im Lippeſchen zu erwähnen.

Dieſe Fabriken halten ferner mit lobenswerther, großer Strenge darauf, daß in ihrem Fabrikat nur rein leinen Garn gewebt wird. Seitdem zu der Damaſt-Weberei größtentheils Maſchinen-Garn eingeführt worden, ſind namentlich in den feineren Qualitäten die Preiſe bedeutend niedriger, und es dürfte der Beweis ſchon zu führen ſein, daß die Waare dadurch im Allgemeinen nicht ſchlechter geworden iſt.

Obgleich durch die Jacquard-Maſchinen recht hübſche Muſter geliefert werden, muß es immer noch wünſchenswerth ſein, die Zugſtühle beizubehalten, da doch nur durch dieſe die ſchönſten Zeichnungen zu erzielen ſind. Zu bedauern iſt, daß von Zwillich-Gedecken ſo wenig eingegangen iſt, weil dieſe Artikel eigentlich den Hauptbedarf von Tiſch- und Handtuchzeugen ausmachen.

Schöne Waaren dieſer Art liefern z. B. die Dörfer Tautewalde, Steinigwelmeusdorf, Waltersdorf, überhaupt die Umgegend von Bautzen in Sachſen, ferner Freiburg in Schleſien, welches ſeit einigen Jahren in Handtuchzeugen Ruf erlangt hat.

Bei der Deutſchen Damaſtmanufaktur haben wir das Königreich Sachſen, welches in dieſem Zweige den erſten Rang einnimmt, und an deſſen Einſendungen ſich einige aus Thüringen, Anhalt, Preußiſch Sachſen und Braunſchweig anſchließen; Schleſien nebſt einigen kleinen Sendungen aus den Marken und aus Preußen und Weſtfalen mit dem Lippiſchen zu unterſcheiden; ihnen laſſen wir einige kleinere Sendungen aus dem ſüdlichen Deutſchland, Hannover und Mecklenburg folgen.

I. Die Damaſtfabrikation Sachſens entbehrt zwar eigener Spinnereien für das jetzt bei dieſem Zweige vielfach angewendete Maſchinengarn; daſſelbe wird theils aus den Schleſiſchen und Britiſchen Spinnereien, theils von Urach bezogen. Hauptſächlich wird aber Schleſiſches, Lauſitziſches und Böhmiſches Handgarn, welches dauerhafter ſein ſoll, verarbeitet. Die Damaſtfabrikanten klagen, daß ſie das ſonſt ſo ſchöne Handgarn nicht mehr in hinreichender Menge und Qualität haben können. Der Sitz dieſer Induſtrie iſt in Groß- und Neuſchönau, Zittau, Waltersdorf und anderen Landgemeinden der Umgegend von Zittau. Die Weberei geſchieht zum größten Theile auf Zugſtühlen, im Uebrigen auf Jacquardſtühlen, theils

durch eigene Fabrikation der Unternehmer, theils ſo, daß die in jenen Fabrikdörfern wohnenden ſelbſtſtändigen Webermeiſter von den Fabrikanten mit den Muſtern und Garnen verſehen werden. Die fertigen Gewebe werden ſodann noch ohne chemiſche Hülfsmittel, auf den den Fabrikanten zugehörigen Bleichen geweißt, demnächſt gemangelt, appretirt und gepreßt.

1. J. G. Lieske und Häbler, in Groß-Schönau bei Zittau, ſandten mehrere Gegenſtände in Damaſt, Jacquards, theils aus Leinen, theils aus Seide und Leinen, zur Gewerbe-Ausſtellung. Bei den gebleichten Damaſt- und Jacquardsgedecken ſcheint allemal zur Kette Maſchinen-, dagegen zum Schuß, Handgarn genommen zu ſein. Bleiche, Muſter und Appretur ſind zu loben; der Schuß hätte mitunter etwas ſtärker genommen werden können. Der Preis iſt überall nicht zu hoch und ſcheint dieſe Fabrik ſehr viel leiſten zu können. So hat ſie unter mehreren recht guten halbſeidenen Servietten auch eine $\frac{10}{4}$ breite halbſeidene Thee-Serviette mit der Büſte Sr. Majeſtät des hochſeligen Königs von Preußen Friedrich Wilhelm III. (außerordentlich ähnlich), umgeben von ſämmtlichen Wappen der den Deutſchen Zoll-Verein bildenden Staaten, nebſt allegoriſcher Randform, eingeſandt, welche allgemeine Aufmerkſamkeit erregt. Es iſt dies unbedingt für dieſe Branche ſowohl in Sauberkeit, hübſcher Auffaſſung des Gegenſtandes, als der Zeichnung und Ausführung ſelbſt, eines der ſchönſten Stücke und verdient vollkommene Anerkennung. Zum Weben ſowohl dieſer Servietten, als der vorgelegten ſehr zu lobenden 5 und reſp. 4 Ellen breiten Tafeltücher, werden Zugſtühle mit 3 Arbeitern erfordert.

2. Aug. Chr. Exner, in Zittau. Dieſe Handlung hat eine überaus reiche Auswahl an leinenen Damaſtſtoffen geliefert, ſo unter Anderm ein etwa 8 Ellen im Quadrat großes naturell Tafeltuch mit einem Engliſch-Franzöſiſchen Wappen. Die Anfertigung in dieſer Größe iſt ſehr ſchwierig; dergleichen große Gegenſtände können nicht auf Jacquard-Maſchinen, ſondern müſſen auf Zugſtühlen mit 5 Arbeitern gewebt werden. Die Leiſtung iſt außerordentlich beachtungswerth und findet auch die allgemeinſte Anerkennung. Ueberhaupt ſind ſämmtliche Damaſte (Tafelzeuge) dieſer Handlung, ſowohl hinſichtlich der Deſſins, Sauberkeit, gediegenen Arbeit, als wegen der ſchönen, reinen Bleiche und durchaus paſſenden Appretur, zu loben. Jeder Anforderung iſt hier genügt. Die Gewebe ſind zum Theil aus gutem Hand- (angeblich aus der Gegend von Lauban in Schleſien), zum Theil auch aus Engliſchem Maſchinengarn, wie dies jetzt großentheils in Sachſen zu Damaſten verwebt wird. Faſt alle Exnerſchen Muſter zeichneten ſich durch einfache aber wirkſame Motive in der Kompoſition, kräftige und geſchmackvolle Zeichnung der Formen und ausdrucksvolle Ausführung aus.

3. Chr. D. Wäntig u. Söhne, aus Groß-Schönau. Dieſe bereits ſeit vielen Jahren in gutem Rufe ſtehende Fabrik hat außer zwei Stücken Leinen, von Uracher Flachs-Maſchinen-Garn, auch zur Gewerbe-Ausſtellung wahrhaft ſchöne Sachen, beſonders in Naturell-Tafel- und Theetüchern, ein-

geſandt, wobei mehrere wirkliche Kunſt-Erzeugniſſe. Sämmtliche Arbeit, von leinenem Garne, iſt rein und ſauber, die Muſter, von außerordentlichem Geſchmack, treten überall klar und deutlich heraus. Auch iſt die Bleiche und Appretur beſonders zu loben. Von mehreren Tafelgedecken ſind nur einzelne Servietten vorhanden, und nach dieſen zu urtheilen ſind zwar Muſter, Bleiche, Garn und Appretur gut, dagegen die Waare ſelbſt, mit Rückſicht auf den Preis, etwas zu leicht. Die zur Kunſtweberei gehörenden Kaffee-Servietten ſind denen von Exner, in Zittau, und Lieske und Häbeler, in Groß-Schönau, an die Seite zu ſtellen. Vorzüglich muß unter dieſen eine $\frac{6}{4}$ breite, $\frac{7}{4}$ lange, naturell ſeidene Serviette bezeichnet werden, die wegen ihrer Feinheit und ganzen Ausführung beſonders zu loben iſt. Das Muſter einer großen Tiſchdecke im Gothiſchen Geſchmack mit Blumenfeſtons machte durch klare Darlegung der Kompoſition einen ſehr angenehmen Eindruck und die Blumengehänge waren kaum ſchöner zu ſehen. Eine kleinere Theeſerviette zeigte in Blumen und Früchten, auf Drapperiegehängen ruhend, einem vielleicht altväteriſchen Motiv, eine ſolche Feinheit in der Zeichnung, Klarheit und Zartheit der Schattirung, wie ſie ſich nur irgend im Leinendamaſt herſtellen laſſen. Beſonders ſchön waren auch ihre rein leinenen und mit Baumwolle gemiſchten Hoſendrelle, von denen 5 Muſterkarten auslagen; bedeutende Quantitäten gehen davon nach England und Süd-Amerika (ſ. auch S. 433).

4. C. G. Kämmel, in Waltersdorf, Königreichs Sachſen. Seine Jacquard-Gedecke (ausgeſtellt durch Herrn W. Wolffenſtein in Berlin) ſind von gutem Flachs-Handgeſpinnſt, geſchmackvollem Muſter, äußerſt ſauber gearbeitet und der Preis angemeſſen. Appretur gut, dagegen möchte die Bleiche vielleicht noch zu verbeſſern ſein.

5. Von J. G. Stiebritz, in Apolda, Großherzogthums Weimar, ſind einige Damaſt-Handtücher vorgelegt, die als ſogenannte Hausmacher-Arbeit zu loben ſind.

6. Ch. F. Oehlſchläger, in Neuſtadt a. d. Orla, lieferte ein leinenes Kaffeetuch mit rothen Streifen, welches rückſichtlich der Qualität und Preiswürdigkeit zu loben iſt. Das Muſter ſcheint der Landesſitte angemeſſen.

II. Braunſchweig, Anhalt, Preußiſches Sachſen.

7. A. Urban, zu Gandersheim in Braunſchweig, legt außer verſchiedenen Leinen ein Zwillich-Gedeck von Handgarn zur Anſicht. Eine überaus anſprechende, reelle, gut gebleichte und nicht zu ſteif appretirte Waare, mit hübſchen, kleinen Muſtern und ſehr geſchmackvoller Kante. Der Preis iſt der Waare angemeſſen (ſ. auch oben S. 440).

8. Johann Friedrich Fernekorn, zu Warberg in Braunſchweig, hat außer lobenswerthen Taſchentüchern aus Engliſchem Flachs-Maſchinen-Garne, einige Kaffee-Servietten von leinenem Handgarne, ziemlich guter Qualität, eingeſandt (vergl. auch oben S. 440).

9. H. Vielſpuhl, in Alickendorf, Herzogthums Anhalt, lieferte zwei gewöhnliche Stücke Drell.

10. Andreas Fiſcher, in Alickendorf. Ein Stück Serviettendrell, von gutem Garn gearbeitet.

11. G. Speue, in Sommerſchenburg bei Erxleben, lieferte zwei Damaſt-Gedecke von leinenem Garne, wovon das eine das Bild des verſtorbenen Feldmarſchalls von Gneiſenau, das andere deſſen Denkmal enthält; beide mit vielem Fleiße gewebt. Ueberhaupt iſt die Waare gedrungen und gut gearbeitet, auch iſt Bleiche, ſo wie Appretur, nur zu loben.

12. F. J. Reichard, in Quedlinburg. Servietten und Handtücher ſind ſogenannte Hausmacher-Arbeit, eine derbe Waare, ohne nach Neuheit in den Muſtern zu ſtreben. Der Preis iſt angemeſſen und iſt der Ausſteller für Hausarbeit zu empfehlen.

13. Andreas Reichard, aus Quedlinburg, Damaſtweber, Bruder des vorigen, ſandte eine $3\frac{1}{2}$ Berliner Ellen große, graue und weiße Tiſchdecke von ungebleichter Baumwolle und ungebleichtem leinenen Garne (ſ. S. 395.)

14. Fr. Thomas, in Salzwedel, hat Tiſchgedecke und Kaffeeſervietten von Damaſt und Drell vorgelegt. Die Waare iſt von ſehr gutem Flachs-Handgarne aus dem Hannoverſchen, derb und ſchön gearbeitet, hat daher eine auffallende Gediegenheit; an Muſter, Bleiche und Appretur können nicht die höchſten Anforderungen geſtellt werden. Der Preis iſt mit Rückſicht auf die derbe Qualität angemeſſen. Einſender ſcheint ſein Geſchäft in anſehnlichem Umfange zu betreiben (ſ. auch oben S. 395).

III. Schleſien, Brandenburg, Preußen.

15. H. E. Bertram, in Gnadenberg. Der halbleinene Bettdrillich und die Inlett-Leinewand ſind gut gearbeitet, auch die Preiſe angemeſſen.

16. D. Kaufmann, in Landeshut, Handtücher in Drell und Damaſt; Bleiche und das Muſter gut, Gewebe von Maſchinengarn; die Waare ziemlich gut.

17. Gebr. Hilbert, in Langenbielau, ſandten mehrere Stücke, aus Leinengarn, Seide und Baumwolle gewebte Damaſt-Drilliche. Dieſe Fabrikate können zu den vorzüglichen gerechnet werden (vergl. oben S. 322).

18. Die von Chr. Dierig, in Langenbielau, ausgeſtellten leinenen und gemiſchten Gewebe gehören den vorzüglichſten dieſer Waaren-Gattung an; ſie waren ſämmtlich in ſehr gefälligen Muſtern gearbeitet. Ausſteller bewährt ſich dadurch als einen der ausgebildeteſten und tüchtigſten Fabrikanten. Genaue Arbeit, ſchöne Qualität und ausgezeichnete Farbenſtellung treten gleich erfreulich hervor (vergl. oben S. 322.)

19. S. Fränkel, Kaufmann in Neuſtadt, Reg.-Bez. Oppeln, hat einige Damaſtgedecke von leinenem Garn vorgelegt, worin die Ketten von Maſchinengarn. Die Bleiche, ſo wie die Appretur, ſind beſonders gut, und dürfte

dieſe Fabrik eine für den größeren Handel paſſende Waare liefern, um ſo mehr, als die Preiſe ſehr billig ſind.

20. J. Mokrauer, Kaufmann daſelbſt, legte einige Damaſtgedecke von Halbleinen vor. Bleiche, Muſter, Appretur und Arbeit ſind ſehr zu loben, eben ſo iſt der Preis ſehr billig.

21. Von A. Thill, Kunſtwebermeiſter zu Neuſtadt, liegt ein ganzleinenes und ein halbleinenes Tiſchgedeck, gewöhnlicher Qualität, zu einem verhältnißmäßig billigen Preiſe vor.

Die Muſter dieſer drei Sendungen bewegen ſich in gefälligen Formen und ſind nicht ohne Geſchmack ausgeführt, wenn ſich auch kein eigenthümlicher Charakter anführen läßt.

22. C. F. Schönborn, in Lübben, ſtellte ein Stück geſtreiften Kettdrillich, welcher ſowohl für gut gearbeitet, wie auch der Preis der Qualität angemeſſen erkannt worden iſt.

23. G. Schulze, Damaſtfabrikant in Sorau, ſtellte einige Damaſtgedecke und Handtücher zur Anſicht; Kette von Baumwolle, Schuß von Leinengarn. Die Waare iſt preiswürdig.

24. J. Raſchke, Damaſtwebermeiſter aus Wellersdorf, Kreis Sorau, zwei Jacquard-Gedecke; dieſe ſind derb von Flachs-Handgarn gearbeitet. Der Preis iſt ziemlich billig.

25. H. A. Goering, Weber zu Neu-Lietze-Görike bei Wriezen a. d. Oder, Reg.-Bez. Frankfurt. 3 Servietten, halbgezogene von grauem Damaſt, jede mit einem beſondern Muſter.

26. Der Kaufmann W. Wolffenſtein, in Berlin, welcher ſeit vier Jahren zu Waltersdorf bei Zittau in Sachſen ein Leinenwaaren-Geſchäft, welches etwa 25 Stühle beſchäftigt, betreibt, hatte Tafelzeuge von Hennersdorfer Handgarn, von welchem das Schock 22 bis 27 Rthlr. koſtet, auf Jacquardmaſchinen gearbeitet, ausgeſtellt, und zwar Tiſchtücher zu 2½ Elle im Quadrat von 5½ bis 7½ Rthlrn.; Servietten das Dutzend zu 7¼ Rthlrn.; und Handtücher das Dutzend zu 9 Rthlrn. (vergl. auch oben S. 444).

27. Der Kaufmann Kühls, zu Berlin, hatte 30 Ellen richtig 4½ Ellen breiten Drillich, das halbe Schock zu 25 Rthlrn., ſo wie ein Stück doppelt lackirten, 9 Fuß breiten Drillich ohne Nath zu Wagendecken ausgeſtellt.

28. Der Leinen- und Damaſtweber S. Mendelſohn, zu Heilsberg in Oſtpreußen, wurde Behufs ſeiner Ausbildung 1840 in das Königliche Gewerbe-Inſtitut zu Berlin aufgenommen, und ihm bei ſeiner Rückkehr nach Heilsberg eine Jacquard-, Karten-Ausſchlag- und Kartenſchneidemaſchine verliehen. Hiermit und mit 4 nach jenem Muſter erbauten Jacquard-Webſtühlen, ſo wie mit 3 Halbdamaſtwebſtühlen zu gezogenem Tiſchzeug, 3 gewöhnlichen Tiſchzeugſtühlen und 2 Leinewandſtühlen, die zugleich Uebungsſtühle ſind, werden 12 Weber und gegen 100 Spinner beſchäftigt und wird auch bereits eine paſſende Bleichanſtalt angelegt. Es wird Oſtpreußiſcher Flachs zum Durchſchnittspreiſe von 2¼ Sgr. für das Pfund geſchwungenen

Digitized by Google

Flachſes verſponnen. Ausſteller hat ein Dutzend Handtücher in Damaſt von leinenem Garne ausgelegt. Das Geſpinnſt darin iſt gleichmäßig und gut, eben ſo die Qualität. Der Preis war für das Dutzend ungebleicht zu 11 Rthlr. 8 Sgr., gebleicht zu 12 Rthlrn. angegeben. Dieſe Handtücher wurden vom Verlooſungsverein angekauft, ein gleiches Dutzend aber auf Befehl Ihrer Majeſtät der Königin von Preußen beſtellt (ſ. auch oben S. 379).

IV. Die Weſtfäliſche Damaſtmanufaktur hat ihren Sitz in Bielefeld, Warendorf, Brake und deren Umgegend. Dieſe Fabrikanten lieferten auch eine ziemlich bedeutende Sammlung ihrer Erzeugniſſe, theils ganz aus Weſtfäliſchem Handgarn, theils mit Engliſchem Maſchinengarn gemiſcht. Die Beſchaffenheit dieſer Sendungen iſt im Allgemeinen gut und erfreulich: allein in Beziehung der Muſter und Mannigfaltigkeit dieſer Manufaktur ſtehen ſie den beſſern ihrer Sächſiſchen Gewerbsgenoſſen noch nicht gleich.

29. A. Eickholt Erben, in Warendorf, ſtellten eine Menge Waaren zur Anſicht, unter Anderem viele Damaſt und Drellgedecke. Was nun dieſe anlangt, ſo ſind zwar die Muſter zum Theil den jetzigen großen Anforderungen nicht mehr entſprechend; allein zwei Stücke: die Anſicht des Doms von Köln und die von Stolzenfels, nach Zeichnungen des Malers Scheuren, in Düſſeldorf, verdienen als Kunſtweberei beſonders hervorgehoben zu werden. Dieſe Sendung enthielt überhaupt eine große, von beſonderer Geſchicklichkeit im Patroniren zeugende Mannigfaltigkeit von Muſtern. Zu den Ketten wird theils Weſtfäliſches Handgeſpinnſt, theils Engliſches Maſchinengarn (lino), zum Schuß ohne Ausnahme Handgeſpinnſt genommen. Die Weberei geſchieht durch Jacquardſtühle, deren Ausſteller 32 großentheils im eignen Fabrikgebäude beſchäftigt; Naturbleiche. Im Allgemeinen iſt die Waare derb und gut gearbeitet. Es iſt nicht zu verkennen, daß dieſe Fabrik ein Streben an den Tag legt, den jetzigen Anſprüchen zu genügen. Der Preis iſt der Waare entſprechend (vergl. auch oben S. 435).

30. Düninghaus, zu Beckum, Reg.=Bez. Münſter: lieferte mehrere Proben von Bett= und Beinkleider=Drillichen, über welches Fabrikat ſich nur Vortheilhaftes ſagen läßt. Die Waare iſt gut gearbeitet, dauerhaft in der Qualität und mäßig im Preiſe geſtellt.

Bielefeld iſt der wichtigſte Platz Weſtfalens auch hierfür. Seine Webereien liefern Gedecke von ausgezeichneter Schönheit und Feinheit und haben ſich ſelbſt Abſatz nach Frankreich errungen. Die Zahl der hiermit beſchäftigten Stühle ſteht zwiſchen 137 und 200. Der Staat hat ſie durch Schenkung von Jacquardſchen Stühlen und Maſchinen zum Ausſchlagen von Pappen zu fördern geſucht. Aufgetreten waren:

31. Jantze und Rempel, in Bielefeld, ſtellten außer einem Dutzend Damaſt=Handtüchern mehrere Tiſchdrelle zur Anſicht. Die Waare iſt durchgehends von gutem Flachs=Handgeſpinnſt und hat für den Kenner, wegen der obwaltenden Gediegenheit, Werth (ſ. auch oben S. 437)

32. Ferd. Lüder und Kisker, Königliche Hoflieferanten in Bielefeld. Die hier ausgeſtellten Damaſte, Jacquards und Drelle ſind außerordentlich ſchön und derb gearbeitet und für den täglichen Gebrauch paſſend. Die Drelle ſind von gutem Flachs-Handgeſpinnſt, dagegen Jacquards und Damaſte theils davon, theils von Maſchinengarn. Was nun aber die Muſter betrifft, ſo ſind ſolche, namentlich bei ſo feiner Qualität, nicht ganz genügend und nicht geſchmackvoll genug. Der Preis iſt für den Kenner nicht zu hoch.

33. A. H. C. Weſtermann Söhne, in Bielefeld, ſtellen Damaſte und Drelle von gutem Flachs-Handgeſpinnſt zur Anſicht, welche mit großer Sorgfalt gewebt ſind, und zwar, wie nachgewieſen, in Bielefeld. Die Muſter ſind nicht immer neu; die Waare ſelbſt gediegen. Beſondere Erwähnung verdient ein 5½ Ellen breites, 16 Ellen langes Damaſt-Tafeltuch, ſehr fleißige, gute Arbeit. Was ferner die Drelle anlangt, ſo ſind dieſe, obgleich ebenfalls in keinem neuen Muſter gearbeitet, dennoch ſo außerordentlich ſchön, daß ſie jeder Kenner nur mit Vergnügen betrachten wird. Die Bleiche ſowohl als die Appretur ſind befriedigend und kann der Preis mit Rückſicht auf die Gediegenheit der Waare nicht zu hoch erſcheinen (ſ. oben S. 473).

34. C. Colbrun in Brake hat mehrere Damaſt-Gedecke, theils von Maſchinen-, theils von Handgarn eingeſandt. Dies Fabrikat iſt durchweg gedrungen und ſehr dauerhaft. An die Muſter werden gegenwärtig, wie ſchon bemerkt, ſehr große Anforderungen gemacht; Bleiche und Appretur iſt ſehr zu loben. Als beſondere Kunſt-Weberei zu betrachtende Stücke ſind zwei 5 Ellen breite und 12 Ellen lange Damaſt-Tiſch-Gedecke, mit je 12 Servietten, welche noch das Bemerkenswerthe haben, daß ſie auf einem ganz eigenthümlich eingerichteten Stuhle verfertigt ſein ſollen, vermöge deſſen nur ein Arbeiter dabei erforderlich iſt, welcher dennoch täglich etwa eine Elle Gewebe liefert. Die Arbeiten ſind mit ungemein vielem Fleiße ausgeführt und verdienen beſondere Anerkennung (vergl. auch oben S. 438).

V. Süddeutſche Zollvereinsſtaaten.

35. Gebrüder Daller, in Schnaitenbach, Kreis Ober-Pfalz, haben mehrere Kaffeetücher von grau und weißem Leinengarn ausgeſtellt: ſie ſind derb und haltbar bei niedrigen Preiſen.

36. J. J. Ruoß, in Münſingen, im Königreich Württemberg, hat einige Damaſt-Gegenſtände von egalem, gutem Garne eingeſandt.

VI. Nördliche Bundesſtaaten.

37. J. H. König, in Lüneburg, ſandte graue und weiße Thee-Servietten, Damaſt- und Drill-Handtücher und Taſchentücher ein. Die Drille und Taſchentücher ſind eben ſo gut als preiswürdig.

38. L. Königsdorf, in Lüneburg, hat verſchiedene Damaſtgewebe vorgelegt, von gutem Handgarn, die für den Platz-Bedarf und kleinen Verkehr genügen. Von den Muſtern dieſer beiden Ausſteller läßt ſich

zwar nichts Beſonderes ſagen; ſie bewegen ſich aber doch in ziemlich gefälligen Formen.

39. Gebr. Grüttner, in Boizenburg, lieferten vorzüglich gute Haus-Arbeit von ſchweren Garnen, Zwillich und Damaſt zu mäßigen Preiſen.

Bei einer Vergleichung der verſchiedenen Leiſtungen kann wohl behauptet werden, daß die Sächſiſchen Damaſte ſich vorzugsweiſe durch einen edlen Geſchmack in den Muſtern, durch Löſung großartiger und ſchwieriger Aufgaben, die Weſtfäliſchen durch ſchönes Handgeſpinnſt, die Schleſiſchen durch billige Preiſe auszeichneten. Im Allgemeinen kann aber auf dieſes Feld der Deutſchen Gewerbe-Ausſtellung mit Freude geblickt werden. Auch hinſichtlich des Abſatzes iſt ſehr erfreulich wahrzunehmen, daß dieſer Induſtriezweig, nicht allein nicht zurückgeblieben, ſondern dergeſtalt vorgeſchritten iſt, wie man nur billig beanſpruchen kann. Der ſprechendſte Beweis für dieſe Behauptung iſt, daß England ſeinen Bedarf in größeren Gedecken von Sachſen bezieht und auch ſchon nach Frankreich Sendungen Deutſcher Leinen-Damaſte gehen; indeſſen pflegen dieſe Beſtellungen bis jetzt ſtreng auf reines Handgeſpinnſt gerichtet zu werden.

§. 47.

Fertige Leibwäſche.

Die auf der Gewerbe-Ausſtellung befindlichen Hemden können im Allgemeinen, unter Berückſichtigung ihrer beſondern Beſtimmung und ihres Preiſes als empfehlenswerth bezeichnet werden. Einige darunter ſind, durch die außerordentliche Feinheit des Stoffes und die ſehr hoch geſteigerte Kunſtfertigkeit des Nähens zu wahren Luxusartikeln geworden. Da die Schwierigkeit der Arbeit auf die Geſundheit der Arbeiterinnen früher oder ſpäter nachtheiligen Einfluß haben ſoll, ſo dürfte den Verlegern dieſer Artikel zu empfehlen ſein, dieſer Rückſicht gleichfalls beſondere Aufmerkſamkeit zu ſchenken; weshalb denn auch in Berlin eine polizeiliche Aufſicht über die Nähanſtalten zu unentgeldlichem Unterricht durch die Schulkommiſſion ſtattfindet. Die Arbeiterinnen in den beſſer eingerichteten Nähanſtalten Berlins, haben indeſſen nur die Arbeitsſtunden von 8 bis 12 Uhr Morgens, und von 1 bis 5 und 6 Uhr Abends zu arbeiten, wonach ihnen Zeit genug zu ihrer körperlichen Erholung übrig bleibt, und wird ihre Geſundheit nicht ſo durch Staub und Dünſte gefährdet, wie dies in manchen andern Fabriken der Fall iſt.

1. C. C. Mezner und Sohn, in Berlin, haben aus den 7 für ſie arbeitenden Nähanſtalten, in welchen 4 bis 500 Perſonen Beſchäftigung finden, ein Dutzend fertige Damenhemden zu 80 Rthlrn., und ein Dutzend Herren-Oberhemden zu 120 Rthlrn. zur Gewerbe-Ausſtellung geliefert. Die dazu verwendete Leinwand iſt tadellos, der Schnitt bequem und nach neueſter Form, die Näherei beſonders gut; der Preis für dieſe Leiſtungen nicht zu hoch.

2. A. H. Goldbeck, in Berlin, hat Herren- und Damenhemden, auch Damen-Nachtjacken vorgelegt, erſtere von 2 bis 12 Rthlr. für das Stück, die zweiten von 2, 4 und 8 Rthlrn., die letzten von $2\frac{1}{2}$ und 4 Rthlrn. Dieſe Arbeiten ſind ſehr verſchieden. Das Damenhemd mit durchbrocheuem Ausſchnitte iſt von recht gutem Leinen, mit vieler Kunſt gearbeitet, auch im Vergleich damit gar nicht theuer, wogegen an den übrigen Artikeln zwar das Leinen auch tadellos iſt, in der Näherei aber kleine Nachläſſigkeiten ſich finden. Die Preiſe ſind übrigens mit Ausnahme des Oberhemdes durchgehends billig.

3. Die von dem vorerwähnten Kaufmann W. Wolffenſtein, in Berlin, ausgeſtellten 6 Herren- und 2 Damenhemden, ſind aus tüchtigem Stoff — Bielefelder und Greiffenberger Leinen — vorzüglich gut gearbeitet; der Schnitt iſt ſchön; der Preis angemeſſen (vergl. oben S. 446).

4. Das Dutzend Mannshemden von Steinkamp und Sacken, in Bielefeld, zeugt zwar von weniger kunſtreicher Näherei, als die Erzeugniſſe der drei übrigen Ausſteller; iſt aber bei ſehr gutem Leinen zum Erſtaunen wohlfeil, denn der Preis war nur zu 60 Rthlr. angegeben.

5. Der Webermeiſter J. P. Stoffels, zu Saeffeln, im Regierungsbezirk Aachen, welcher ſchon früherhin durch das Weben von Hemden ohne Nath ſeine Kunſtfertigkeit gezeigt, legte auch zur diesjährigen Gewerbe-Ausſtellung ein nadelfrei gewebtes Hemde vor, welches zwar eine beſondere Geſchicklichkeit bekundet, jedoch ſeines verhältnißmäßig hohen Preiſes — 20 bis 25 Rthlr. — wegen kein ſtark verbrauchter Artikel werden dürfte.

§. 48.

Hanfgewebe, Segel-, Schier-, Packtuche und Hanfleinen.

Die wichtigſten Arten der Verwendung des Hanfgarns zu Geweben ſind: Segeltuch und Schiertuch, Feuerſpritzen-Schläuche, Feuereimer. Segeltuch iſt ein aus reinem Hanfgeſpinnſt angefertigtes Leinen, welches beſonderer Haltbarkeit bedarf. Man ſucht dieſe Eigenſchaft demſelben auf verſchiedene Weiſe zu verleihen, und zwar in Deutſchland namentlich dadurch, daß zur Kette des Gewebes gezwirntes Garn genommen wird und der Schuß deshalb ſehr feſt geſchlagen werden kann, weil ſämmtliches Segeltuch nur in der Breite von 1 Elle bis $1\frac{1}{3}$ (Berliner) Elle gewirkt wird. Von den Vertheidigern der Ruſſiſchen Segeltücher wird dagegen, einigermaßen im Widerſpruch mit Obigem, vorzugsweiſe auf die gleichmäßige Stärke der Ketten- und Einſchußfäden als auf einen Grund beſonderer Haltbarkeit Werth gelegt.

Das Segeltuch wird ungebleicht und gebleicht in den Handel gebracht. Die Bleiche iſt in der Regel Raſenbleiche, jedoch gewinnt auch hierbei das chemiſche Bleichverfahren Ausdehnung; für manche Sorten wird ein eigenthümlicher gelblicher Stich begehrt. Das größte Geſchäft in Segeltuchen wird in Rußland gemacht, welches beſonders daher kommt, weil der Ruſſiſche

Hanf ein vorzüglicher iſt, und dort ſehr viel Hanf gewonnen wird. Daſelbſt haben die Sorten nach den Fabrikanten ihre Benennung und kommen große Partieen täglich zu Markte. Außerdem wird in England ein ganz vorzügliches Segeltuch gefertigt, welches nur als Segel zu größeren Schiffen gebraucht wird, und im Preiſe nicht allein das theuerſte, ſondern auch noch um $\frac{1}{8}$ bis $\frac{1}{4}$ Elle ſchmaler iſt als das Ruſſiſche und Deutſche. Die Deutſchen Segeltuche werden hauptſächlich in Weſtfalen angefertigt und zwar vorzugsweiſe in den Preußiſchen Kreiſen Halle und Warendorf, ſodann auch im Hannoverſchen Amte Iburg, wo der Hanf von den Landleuten ſelbſt gebaut, geſponnen, verwebt und gebleicht wird. Wir müſſen der Fabrikation dieſer Gegenden einige ſpeziellere Bemerkungen widmen, weil faſt alle auf der Gewerbe-Ausſtellung befindliche Segeltuche von dort eingeſandt ſind und weil namentlich das Geſchichtliche des Entſtehens und Fortſchreitens derſelben über den jetzigen Zuſtand und die Zukunft dieſes wichtigen Gewerbszweiges das beſte Licht giebt.

Die jetzt in dem Kreiſe Halle Preußiſcher Seits, ſo wie in dem Hannoverſchen Amte Iburg ſo ſehr ausgedehnte Segeltuch-Fabrikation verdankt ihr erſtes Entſtehen dem Kaufmann Johann Rudolph Horſt zu Diſſen, im Amte Iburg, welcher gegen Ende des vorigen Jahrhunderts, wo es mit dem Abſatze der in der ganzen Gegend bis dahin allein nur gewebten Legge-Leinen, Löwend-Leinen genannt, ſehr ſtockte, den Verſuch machte, für die Fabrikanten einen neuen Erwerbszweig auszufinden. Derſelbe hatte ſich das noch jetzt in der Meinung der Welt für das beſte Segeltuch geltende Holländiſche Tuch zum Vorbilde genommen, konnte es aber nicht erreichen, daß in ſeinem Wirkungskreiſe, wo man ſo ſtarke Garne zu ſpinnen nicht gewohnt war, Kette wie Einſchlag eindrähtig geſponnen wäre, welches eine Hauptbedingung für gutes Segeltuch iſt. Die Weber, welche auch noch jetzt zum größten Theil in der Art ſelbſtſtändig daſtehen, daß ſie das Material ſelbſt erzeugen, und bis zum fertigen Fabrikat verarbeiten, darauf es zum Verkauf vorlegen, ließen vielmehr mehrere Fäden, ſowohl in der Kette, als im Einſchlag zuſammen laufen, um auf dieſe Weiſe die Stärke des Segeltuchgarns zu erreichen. Das Fabrikat wurde dadurch zwar ein brauchbares, verfehlte aber des eigentlichen Zweckes und machte kein beſonderes Glück, weshalb auch Horſt dies Geſchäft faſt ganz wieder liegen ließ, als in den erſten Jahren dieſes Jahrhunderts wieder eine ſo günſtige Zeit für das Löwend-Leinen eintrat. Nachdem aber im Jahre 1807 die Weſer und Elbe blokirt waren, nahm Horſt dieſen Zweig auf's Neue und in größerer Ausdehnung wieder auf. Derſelbe ahndete wohl nicht, welch einen bedeutenden Impuls er dadurch der ganzen Umgegend für ſpätere Zeiten gegeben hatte, genoß auch von den Früchten ſeines Strebens nichts, denn als er im Jahre 1809 oder 1810 ſtarb, waren ſeine Vermögensumſtände ſehr zerrüttet. Von dieſer Periode an ſetzte der Kaufmann Clamor Friedrich Hagedorn zu Halle das Geſchäft mit Segeltuchen fort, und führte daſſelbe bis zu ſeinem

Tode im Jahre 1811, immer aber noch in unbedeutendem Umfange weiter. Er hatte nur einen Abnehmer dafür, den Herrn H. Bohlen, in Philadelphia, welcher, ſelbſt Deutſcher, ſich die größte Mühe gab, dieſe Segeltuche in Amerika einzuführen, ein Streben, welches ſpäter durch die glänzendſten Reſultate gekrönt worden iſt. Nach dem Tode des vorgenannten Hagedorn im Jahre 1811 gerieth der Artikel wieder ins Stocken, da ſich niemand anders damit noch befaſſen mochte, doch wußte Herr Bohlen im Jahre 1813 durch feſte Aufträge die Wittwe Hagedorn zu Halle im Ravensbergiſchen zur Fortſetzung des Geſchäfts in Segeltuch zu veranlaſſen.

Man kannte damals immer nur noch die eine, Eingangs erwähnte Gattung, deren Kette aus zwei, und deren Schuß aus drei Fäden beſtand, welche feſt gewebt, ſehr egal und ganz weiß geliefert wurde, 44 Pfund pro Stück ſchwer war und je nach Qualität und Farbe von 11 bis 12½ Rthlr. Cour. bezahlt wurde.

Hier dürfte die Bemerkung an ihrem Platze ſein, daß die Normal-Länge aller Gattungen Segeltuch und Segelleinen unverändert ein und dieſelbe iſt und bleibt, nämlich 52 Berliner gleich mit 50 Brabanter oder 60 kleinen Ellen; ferner daß alle ſchweren, wie leichtern Segeltuche nur im Garn gebleicht werden können, und daß es ganz unmöglich iſt, Segeltuche im Stück zu bleichen, weil ſie dadurch alle Konſiſtenz verlieren würden.

Nachdem nun die Wittwe Hagedorn die Einkäufe in Segeltuch auf Ordre des Bohlen, in Philadelphia, bis zum Jahre 1817 fortgeſetzt hatte, und es Letzterem immer mehr gelungen war, das Fabrikat in den Vereinigten Staaten bekannt und beliebt zu machen, verheirathete ſich Erſtere im genannten Jahre an den Kaufmann Friedr. Wilhelm Delius, zu Versmold. Dieſer machte nun den Artikel Segeltuch in Versmold recht heimiſch, und ſeine Handlungs-Firma D. C. Delius Erben hat zu einer größeren Ausdehnung des Fabrikats weſentlich beigetragen; die Induſtrie und Intelligenz der Fabrikanten jenes Bezirks aber haben den damals eingenommenen Standpunkt, vermöge deſſen Versmold der eigentliche Hauptſitz der Segeltuchfabrikation iſt, fortwährend und bis auf die heutige Stunde bewahrt und erhalten. Die Oberhand, welche die Leinenfabrikation damals noch immer behauptete, begann durch die ſchlechten Geſchäftsperioden und die ſinkenden Preiſe von 1818 an (in den erſten Jahren nach frei gewordener Schifffahrt ſtiegen die Leinen noch zu hoch im Preiſe) allmälig ſich zu verringern, während die Fertigung von Segeltuch immer mehr zunahm und vom Jahre $18\frac{19}{20}$ ab, begannnen von Bremen aus die erſten Ausſendungen von Segeltuch nach den Vereinigten Staaten von Nord-Amerika, wohin Engländer und namentlich Ruſſen Maſſen von ihren Segeltuchen verſenden.

Eines der erſten Häuſer in Bremen, die rühmlichſt bekannte Firma von Fried. u. Everhard Delius (die Associés waren Brüder und in Diſſen geboren) welche bis dahin den Leinen jener Gegend großen Vorſchub geleiſtet

hatten, nahmen ſich nun auch mit gleicher Liebe der neuen Segeltuchfabrikation an; ſie verſuchten überall davon zu exportiren und ihnen verdankt die ganze Gegend unendlich viel. Dieſelben blieben aber nicht dabei ſtehen, das eine bis dahin bekannte Gewebe zu heben, ſie ſuchten auch andere zweckmäßige Gattungen in den Gang zu bringen, förderten durch Abnahme das zuerſt in Saſſenberg, einem Dorfe bei Versmold, ins Leben gerufenen Streben, auch ſchwerere Tuche mit eindrähtigen Faden zu machen, und führten gleichzeitig in Diſſen die Fertigung einer leichten Gattung Segeltuch, des ſogenannten Schiertuchs ein. Nachdem nun ſo wenigſtens erſt ein Sortiment Segeltuche zuſammen gekommen war, welches zu den verſchiedenen Segeln auf einem Schiffe einigermaaßen paſſen konnte, waren dieſe Herren wiederum die erſten, welche ihre eigenen Schiffe mit Weſtfäliſchen Segeltuchen beſetzen ließen, und ihr Patriotismus beſeitigte manches Vorurtheil, welches für Ruſſiſches, Engliſches und Holländiſches Segeltuch beſtand und leider zum Theil noch beſteht. Das Haus hat auf ſeinem hohen Standpunkt in der merkantiliſchen Welt, durch ſein Vorbild unendlich viel Gutes gewirkt, und keine Flotte iſt den Weſtfäliſchen Tuchen ein treuerer Abnehmer geworden und geblieben, als gerade die Bremer. Die Vorſorge der Herren Friedr. und Everhd. Delius, welche eine ſeltene Anhänglichkeit für ihren Geburtsort bewahrt hatten, ging noch weiter im Aufſuchen von Fabrikaten, welche ſie in Weſtfalen einführen konnten und ſo rieſen ſie gegen das Jahr 1824 einen neuen Artikel, namentlich für die geringſte Weber=Klaſſe ins Leben, nämlich das Packtuch oder Cotton Cagging, welches zu Baumwollen=Säcken in den Vereinigten Staaten von Nordamerika ſo maſſenweiſe verwendet wird und bis dahin nur von Dundee in Schottland importirt wurde. Durch die regſten Bemühungen der genannten Herren, ausgetheilte Prämien, verſchenkte Webeſtühle u. ſ. w. brachten ſie den Artikel dort ſo ſehr in Aufnahme, daß derſelbe immer mehr an Ausdehnung gewann und in ſeiner blühendſten Periode auf jenem Gebiet von zwei Geviert=Meilen wohl jährlich 20000 Stück angefertigt ſind. Das Haus Friedr. u. Everhd. Delius gab dem Aufblühen des Segeltuch= wie Packtuch=Geſchäfts in jener Gegend dadurch den rechten Schwung, daß es fortwährend für eigene Rechnung alle Artikel feſt kaufen ließ.

Unter ſo günſtigen Verhältniſſen konnte es nicht fehlen, daß namentlich in den Gemeinden Versmold und Diſſen die Fabrikation des Segeltuchs immer mehr zunahm und die Leinen=Produktion ſich verringerte. Die Haupt=Gattungen blieben damals noch von 1825 bis 1828 die anfänglich zuerſt eingeführten Segeltuche aus doppelten Faden, welche den feſten Namen doppeltes Weſtfäliſches Segeltuch annahmen und denſelben auch bis heute noch fortführen. Die ſchwereren Tuche aus eindrähtigen Faden nannte man nachgemachte Holländiſche und die ganz leichten Tücher, Schier=Tuche; beſonders deshalb, weil alle Beſtandtheile, auch der Schuß aus reinem Hanf, der eigentlich nur zur Kette oder der Scheerung gebraucht wurde, beſtehen

ſollten, welches aber auf die Dauer in Betreff des Einſchlages nicht inne gehalten worden iſt. Alle dieſe Benennungen für die verſchiedenen Sorten haben ſich noch bis heute unverändert fort erhalten. Die Breite der Tücher, welche auch noch jetzt ſo ausgearbeitet wird, wurde nach den eingeholten Angaben auf das allgemeine Bedürfniß geſtützt, folgendermaaßen normirt:

das ſchwere nachgemachte Holländiſche Segeltuch auf 30 Zoll Engliſch,
das doppelte Weſtfäliſche Segeltuch auf .... 29 „ „
das Schiertuch aus ſchierem Hanfgarn auf............. 28 „ „

Bis dahin wurde auf Deutſchen Schiffen ſelbſt, mit der erwähnten ehrenwerthen Ausnahme des Hauſes Friedr. u. Everhd. Delius, noch faſt gar kein Weſtfäliſches Segeltuch verwendet, man arbeitete faſt nur für den Export nach Nordamerika und da dort vornehmlich nur mit Ruſſiſchen Tuchen zu konkurriren war, dieſe letzteren aber von jeher nur in weißer Farbe geliefert ſind, ſo blieb es auch eine Hauptaufgabe, neben guter Qualität zugleich auch eine recht hübſche Weiße zu liefern. Die damals für ſolche weiße Tücher bezahlten Preiſe waren 15 bis 17 Rthlr. pro Stück nachgemachtes Holländiſches Segeltuch, 9 bis 11 Rthlr. pro Stück Weſtfäliſches, und 8 bis 10 Rthlr. pro Stück Schiertuch. Da aber das in Bremen gegebene Beiſpiel doch einigermaaßen daſelbſt Nachahmung fand, und die Weſtfäliſchen Segeltuche, wenn auch noch nicht zu neuen Segeln, doch zur Ausbeſſerung der alten ſchon ihres billigen Preiſes wegen, welcher 6 bis 7 Rthlr. niedriger, als Holländiſches, und 3 bis 4 Rthlr. geringer war, als Ruſſiſches, mehr benutzt wurden, zu dieſem Zweck aber eine ſo helle Farbe erforderlich war, ſo wurde die Segeltuch-Fabrikation, welche bis dahin der Bleiche wegen nur im Sommer betrieben werden konnte, jetzt auch eine Winterbeſchäftigung und alle die obigen Sorten, welche im Sommer in weißer Waare ausgearbeitet wurden, machte man jetzt im Winter in gelber Farbe, indem die Garne zu dieſem Behuſe nur einigemal ausgelaugt (gebückt) und dann an der Luft getrocknet wurden. Für dieſe gelbe Waare wurde damals gezahlt:

nachgemachtes Holländiſches Segeltuch.......................12 — 14 Rthlr.
doppeltes Weſtfäliſches Segeltuch .... 8 — 9 „
Schiertuch... 7 — 8 „

Das Geſchäft ging alſo bis zum Jahre 1828 immer ſchwunghaft weiter, als es ſeinen erſten Stoß durch den damaligen neuen hohen Nordamerikaniſchen Zolltarif erlitt.

Dieſe Zollerhöhung bewirkte ein momentanes Fallen der Preiſe auf Segel- und Schiertuche von 10 bis 15 % und auf Packtuche von 20 bis 25 %, ſo daß die letzteren, deren Breite 42 Zoll Engliſch und deren Länge 73 Berliner Ellen iſt, von dem bisherigen Preiſe zu 5 und 5½ Rthlr. auf 4 Rthlr. herabſanken. Dieſes mißliche Verhältniß konnte jedoch auf den Wohlſtand der Gegend noch nicht beſonders nachtheilig einwirken, denn bis dahin hatte ſie ihr Geſchäft in Segeltuch nur mit Bremen und durch deſſen Vermittelung mit Nordamerika geführt, es waren noch viele andere Gegen-

den für den Artikel aufzuſuchen und ſie wurden gefunden. Es gelang in dem damals ſo blühenden Antwerpen, in Hamburg und in Holland ſelbſt, welches die Weſtfäliſchen Segeltuche der im Verhältniß zu den eigenen ſo ſehr billigen Preiſe wegen, aufnahm, neue Abſatzquellen zu entdecken, welche für einige Jahre und namentlich bis zur Belgiſchen Revolution in Antwerpen, ein ſehr lebhaftes Geſchäft hervorriefen.

Nach der Revolution von 1830 iſt in Belgien nie wieder Anhalt zu gewinnen geweſen; daſſelbe war anfänglich in ſeinen überſeeiſchen Unternehmungen zu ſehr beſchränkt, hernach trat auf Segeltuch ein ſehr hoher Zoll nach dem Grundſatz Franzöſiſcher Zölle nach Fadeninhalt ein, und ſpäter erſtanden in Belgien ſelbſt bedeutende Segeltuch-Fabriken, welche den dortigen ſehr ſchönen Flachs verarbeiten, damit im Auslande nicht ſehr Beifall finden, im Inlande aber des hohen Zolls wegen doch alles fremde Segeltuch zurückhalten können. In Hamburg dagegen gewannen die Weſtfäliſchen Segeltuche mehr Terrain und obwohl man dort ganz an das Ruſſiſche Segeltuch gewöhnt war, ſo iſt es doch durch unabläſſiges Streben dahin gebracht, daß wenigſtens der Conſum am Platze ſelbſt mit den Ruſſen getheilt wird. Auch zu Auſſendungen über See werden ſie wohl benutzt, leider aber nicht in ſo ausgedehntem Verhältniß, als es wünſchenswerth wäre.

In Holland, woſelbſt der Zoll auf Segeltuche ein ſehr mäßiger iſt (50 Centimes pro Stück), hat Weſtfalen immer einigen Abſatz ſeit jener Zeit behauptet und wird ihn für einige wenige Export-Geſchäfte, ſo wie zum Konſum für leichtere Segel und zum Ausbeſſern der gebrauchten auch nie ganz verlieren, doch kann es nie daran denken, daſelbſt für die größeren neuen Segel ſich feſtzuſetzen, weil der Holländer viel zu ſehr Patriot iſt, um nicht ſein eigenes Fabrikat, welches zwar ſehr theuer iſt, welches er ſelbſt aber für das beſte der Welt hält, nach Möglichkeit zu bevorzugen.

Von Bremen aus wurden nach der Zollerhöhung in den Vereinigten Staaten ebenfalls Anſtrengungen gemacht, den unter den verſchiedenen Leinengattungen ſchon heimiſch gewordenen Artikel Segeltuch nicht wieder ganz fallen zu laſſen. Es wurden nach allen Handelsplätzen damit Verſuche gemacht, und man hat auch einige Märkte dauernd dafür gewonnen, als z. B. Havanna, Braſilien und mehrere Weſtindiſche Inſeln; doch nehmen alle dieſe Plätze nur die leichteren Gattungen, als doppelte Weſtfäliſche Segeltuche und Schiertuche, und nicht in dem Umfange, wie es für die immer zunehmende Fabrikation Bedürfniß wird. Denn während es mit dem Abſatz der Segeltuche zu ſtocken anfing, ging es mit dem Löwendleinen noch viel trauriger; die geringen Sorten aus den Gemeinden Versmold, Borgholzhauſen und Halle waren gar nicht mehr anzubringen. Fabrikate aus Baumwolle in allen Weltgegenden verdrängten ſie ganz, und die Einwohner waren ſo, wohl oder übel, förmlich gezwungen, ihre bisherige Leinen-Fabrikation ganz daran zu geben und ſammt und ſonders nach und nach zur Fertigung von Segeltuchen überzugehen, wodurch der Kreis der Fabrikation mit jedem Jahre

größer, die Quantität der Segeltuche immer bedeutender wurde. Selbſt das Iburger Leinen, ein ſehr beliebtes, in Spanien ſogar ſcheinbar unentbehrliches Fabrikat, erfreute ſich keines namhaften Abſatzes mehr, die mißlichen unſicheren Verhältniſſe in jenem Lande ſchreckten von Unternehmungen dahin ab, es vermehrte ſich auch im benachbarten Hannoverſchen die Segel- und Schiertuchweberei mit jedem Jahre und man mußte immer auf neue Abſatzwege ſinnen. Damals, in den letzten Zwanziger Jahren, fingen die Weſtfäliſchen Handelshäuſer auch an, ihre Segeltuche in den Oſtſeehäfen bekannt zu machen, und Verbindungen zu knüpfen, welche bis jetzt erhalten und ausgebreitet ſind, jedoch noch keine große Wichtigkeit erlangt haben, da das Ruſſiſche Segeltuch zum Zollſatze von 20 Sgr. für den Zentner, etwa $1\frac{1}{2}$ Prozent des Werths zugelaſſen wird und die Meinung des Handelsſtandes demſelben noch günſtiger iſt. Auch in Dänemark, namentlich in Kopenhagen, wurden Weſtfäliſche Segeltuche in Aufnahme gebracht; ſie wurden nach Norwegen überſiedelt, welches verhältnißmäßig viel Weſtfäliſches Segeltuch fortgebraucht.

So ging dieſes Geſchäft regelmäßig bis zum Jahre 1834 ohne beſondere Aenderung fort, einmal drohte zwar in der Zwiſchenzeit das Angebot des Engliſchen Segeltuches, ſeines billigen Preiſes wegen gefährlich zu werden: doch fand ſich bald heraus, daß es ſtark mit Baumwolle gemiſcht war, und im Verbrauch keine Haltbarkeit zeigte, weshalb es von Rhedern in Bremen und Hamburg auch bald wieder verlaſſen wurde. Von einigem Einfluß auf die Art der Weſtfäliſchen Fabrikation iſt jedoch Engliſches Segeltuch geweſen; denn während man bis dahin Segeltuch nur in $\frac{3}{4}$ Breite kannte, welche Breite von den Ruſſen und Holländern angenommen war (und beide Nationen arbeiten auch bis heute noch keine andere Breite) kamen die Engliſchen Tuche in $\frac{4}{4}$ Breite oder 24 Zoll Engliſch, und Rheder, Kapitän und Segelmacher erkannten bald, daß es viel zweckmäßiger ſei, Segel aus dieſen 24zölligen Tuchen zu fertigen, welche, weil ſie öfters genäht werden, auch beſſer ſtehen und länger halten. Seitdem ſind namentlich zuerſt in Bremen faſt alle neuen Segel aus $\frac{4}{4}$ Tuch angefertigt und Weſtfalen hat in allen Sorten dieſe Breite mit eingeführt, welche ſchon ſo beliebt geworden iſt und deren Zweckmäßigkeit auch auf anderen Plätzen ſo erkannt wurde, daß ſchon jetzt die Hälfte der Tuche auf $\frac{4}{4}$ Breite angefertigt wird, ein Verhältniß, welches noch immer mehr zunehmen wird.

Mit dem Jahre 1834 wurde der Zoll auf Segeltuch in Nordamerika bedeutend wieder herabgeſetzt, und zwar auf 15 % ad valorem und für Packtuche trat ebenfalls ein neuer Tarif mit fallender Scala ein, welche günſtigen Verhältniſſe die Ausſendungen obiger Artikel von Bremen nach den Vereinigten Staaten wieder anregten und ſehr lebhaft im Gange erhielten. Dazu kamen ſehr glückliche Perioden für die Rhederei, es fehlte an Schiffen, die vielen Auswanderer zu befördern, ein Neubau folgte dem andern und da man ſich im Laufe der Zeit, beſonders in Bremen, immer mehr von der Brauchbarkeit der Weſtfäliſchen Segeltuche überzeugt hatte,

Digitized by Google

ſo wurde für viele neue Schiffe auch nur Weſtfäliſches Segeltuch verwendet. Reiche Baumwollen-Erndten in Nordamerika erforderten Maſſen von Packtuchen, die übrigen aufgefundenen Abſatzwege ſchafften für Segeltuche einen vermehrten Verbrauch und ſo fehlte es für keinen Artikel an Abſatz. Obwohl nun in dieſer Periode auch der letzte Reſt der Leinenfabrikation in der Versmolder Gegend verſchwand, und jeder Einzelne zur Segeltuchweberei übergegangen war, obwohl im Amte Iburg ein Kirchſpiel nach dem andern dem neuen Erwerbszweige huldigte und die Iburger Leinen-Legge verödet war, ſo konnte doch kaum dem Begehr ein Genüge geſchehen, und die Preiſe der weißen nachgemachten Holländiſchen Segeltuche hoben ſich von 16 auf 18½ Rthlr.; die der doppelten Weſtfäliſchen Segeltuche von 10 auf 12 Rthlr.; die der Schiertuche von 9 auf 10½ Rthlr.; auch die Preiſe der Packtuche wurden von 4 auf 7 Rthlr. geſteigert.

Dieſe günſtige Geſchäftsperiode, welche man für jene Gegend die goldene Zeit nennen kann, hielt bis zum Jahre 1840 an. Wie es aber dem Deutſchen Fabrikanten, und zuweilen nicht mit Unrecht, zum Vorwurf gemacht wird, daß gerade dann, wenn die beſten Preiſe und der größte Abſatz gewährt iſt, die Qualität eher geringer, als beſſer wird, ſo ging es auch hier, und man kann von eigentlichen Fortſchritten in der Güte der Waare von jener Periode nicht rühmen. Dies lenkte ſchon damals die Aufmerkſamkeit eines der jetzigen größten Fabrikanten (C. W. Delius) dahin, daß es auf die Dauer höchſt gefährlich ſein würde, dieſen ſo wichtigen Induſtriezweig ſo ganz den Händen der Landleute zu überlaſſen, welche gar keinen Begriff davon haben, wie nachtheilig ein Rückſchritt in der Qualität auf das ganze Fabrikat und dadurch auf die ganze Gegend einwirken kann. Deshalb faßte er im Jahre 1838 die Idee, eine förmliche Fabrik von Segeltuch anzulegen, darin nur das beſte Material, alſo reinen Hanf zu verwenden, denſelben unter eigener Aufſicht verſpinnen und verweben zu laſſen, und dadurch ein Fabrikat herzuſtellen, welches in ſeiner Güte und ſeinem Preiſe ſich ſtets gleich bleiben könnte, das einzige Mittel, den Verbrauch von Weſtfäliſchem Segeltuch auf Deutſchen Schiffen mehr zu erzwingen und feſtzuhalten. Nebenbei gewährte dies auch den Vortheil, die ärmeren Klaſſen, welche ſtets die geringſte Waare ausarbeiten und den Fluktationen des Einkaufs am meiſten ausgeſetzt ſind, durch fortwährende Arbeit und regelmäßigen Verdienſt ſicher zu ſtellen, den wohlhabendern, ſelbſtſtändigen Fabrikanten aber als Muſter und Vorbild zu dienen und ſo auf die ganze Fabrikation wohlthätig einzuwirken. Dieſes Beſtreben wurde von der Königlichen Regierung namentlich dadurch unterſtützt, daß ſie einen Fonds zu Prämien-Austheilungen anwies und nach einem vorgelegten neuen und verbeſſerten Modell 6 Webeſtühle ſchenkte. Dieſe Fabrik ſuchte auch die etwas beſchämende Benennung „nachgemachtes Holländiſches oder Ruſſiſches Segeltuch" abzuſchaffen, und dafür eine ſelbſtſtändige auf den Urſprung leitende Bezeichnung einzuführen. Die Tücher wurden alſo als Adlertücher in die Welt eingeführt und haben

ſich bereits einen Namen erworben. Dieſe Fabrik war als ein ſehr zeitgemäßes Unternehmen zu betrachten, denn obſchon bei ihrem Entſtehen das Bedürfniß noch nicht ſo lebhaft gefühlt wurde, ſo ſtellte ſich die Wichtigkeit doch bald nachher heraus. Die Nordamerikaner, welche in der Periode von 1834 bis 1840 große Maſſen von Weſtfäliſchen Segeltuchen und nun namentlich in den ſchweren eindrähtigen Gattungen, deren Fabrikation immer mehr zugenommen, bezogen hatten, änderten plötzlich wieder ihr Prinzip und ein neuer Tarif brachte auf Segeltuch einen Zoll von 20 % ad valorem und auf Packtuch einen ſo hohen Zoll, daß er einem Verbot gleich kam.

Dieſe Manufaktur der Packtücher (zur Verpackung der Baumwolle) hat einen relativen Werth dadurch, daß ſie auch das ſchlechteſte Material noch nutzbar macht. Die Fabrikation ſchwankte von 180000 bis 270000 Ellen jährlich. Das darin umgeſetzte Kapital war bei den geringen Preiſen des Gewebes ($1\frac{1}{2}$ bis 2 Sgr. für die Elle) nicht bedeutend. Dieſen Artikel fing man dort im Lande ſelbſt aus einem Baſt, Gunny genannt, zu fabriziren an, und ihre Handelspolitik ſuchte nun gleich von dort alle Europäiſchen Erzeugniſſe der Art zu verdrängen, indem ſie einen Zoll von etwa 4 Rthlrn. Preußiſch für das Stück, welcher den augenblicklichen Werth des Artikels auf dem Schiff überſteigt, darauf legte. Der ſo ausgedehnten Weſtfäliſchen Fabrikation des Packtuchs wurde dadurch auf einmal der Todesſtoß verſetzt, denn nirgend ſind derartige Tücher anzubringen, wenn Amerika ſie nicht zu Baumwollen-Säcken benutzt. Die kleinen Sendungen nach La Guayra und Domingo zu Kaffee-Säcken, können dem Artikel nicht mal ein kümmerliches Daſein friſten, und das Unglück für die ärmſten Klaſſen jener Gegend trat bald in ſeiner ganzen Größe auf. Die Fabrikation mußte im eigentlichen Sinne des Worts ganz aufgegeben werden, denn es waren nur ſo viele Hunderte Stücke anderweitig anzubringen, als früher Tauſende nach den Vereinigten Staaten allein wanderten, und die Preiſe, welche mit 7 Rthlr. pro Stück zwar übertrieben, ſich nach und nach auf einen guten Mittelpreis von 5 bis $5\frac{1}{2}$ Rthlr. wieder regulirt hatten, ſind jetzt auf $3\frac{2}{3}$ Rthlr. herabgeſunken, der deutlichſte Beweis, daß der Artikel nicht mehr abgeht.

Die Segeltuche hätten die Zollerhöhung von 5 Prozent allenfalls tragen können, wenn man ſie überhaupt nur hätte noch haben wollen, allein die Amerikaner ſcheinen danach zu ſtreben, für fremde Fabrikate ſo wenig Geld wie möglich aus dem Lande gehen zu laſſen und ſelbſt Fabrikationen aller Art einzuführen. Aus dem dort gewonnenen Hanf können ſie nun freilich kein Segeltuch fertigen, da er viel zu hart und ſtark iſt; ſie haben dagegen begonnen, Segeltuche aus Baumwolle zu arbeiten, und was den Engländern 10 Jahre früher in Deutſchland nicht gelingen wollte, das führen die Amerikaner in ihrem eigenen Lande durch. Die auf Maſchinen verſponnenen und verwebten Garne geben ein dem Auge ſehr gefälliges Aeußere, der Patriotismus reißt ſie hin und der ſehr billige Preis, verbunden mit einem guten Anſehen, beſticht alle Amerikaner und bewegt ſie zum Ankauf,

gleichviel, ob der Artikel haltbar iſt oder nicht. Dieſe Neigung iſt allen Amerikaniſchen Völkern, den ſüdlichen, ſowohl wie den nördlichen eigen, und ſo kommt es, daß die Nordamerikaner ihre Baumwollen-Segeltuche nicht nur in den Vereinigten Staaten anbringen, ſondern damit auch nach den Weſtindiſchen Inſeln vordringen und auch dort das Deutſche Fabrikat zu vertreiben ſuchen. Was aber die Nordamerikaner noch übrig laſſen, das nehmen die Engländer mit einer eben ſo geringen, als wohlfeilen Waare weg, und ihre Beſtrebungen ſind jenſeits des Meeres weit glücklicher, als ſie es in Deutſchland geweſen ſind. Alle Berichte von überſeeiſchen Märkten bis nach Oſtindien ſind ſtets voll von der Ueberführung derartiger Engliſcher und Nordamerikaniſcher Erzeugniſſe.

Daß ein ſolches Verhältniß aber, ein ſo gänzliches Abſchneiden der Ausfuhr, die traurigſte Rückwirkung auf unſere Fabrikation, auf die ganze betheiligte Bevölkerung haben muß, darf nicht noch beſonders hervorgehoben werden.

Von folgenden Fabrikanten und Kaufleuten ſind Segeltücher und Hanfleinen zur Gewerbe-Ausſtellung geliefert:

1. Erben Anton Eickholt, in Warendorf, Reg.-Bez. Münſter.

a. 1 Stück weiß ſogenanntes Holländiſches Segeltuch, 30 Zoll breit, 52 Brabanter Ellen lang, von Handgeſpinnſt..............18 Rthlr.
b. 1 Stück hellgelb, dito..........15 „
c. 1 dito weiß ſogenanntes Engliſches mit blauem Rande..........$13\frac{5}{6}$ „
d. 1 dito dito 24 Zoll breit..........$10\frac{2}{3}$ „
e. 1 dito dito hellgelb 30 Zoll breit..........12 „
f. 1 dito dito weiß Weſtfäliſches.......... $11\frac{2}{3}$ „
g. 1 dito hellgelb.......... $8\frac{2}{3}$ „
h. 1 dito weiß Schiertuch, 28 Zoll breit..........11 „
i. 1 dito fein grau.......... $8\frac{1}{2}$ „
k. 1 dito mittel.......... $7\frac{1}{2}$ „

ferner noch 2 Stück beſtes weißes Leggeleinen (ſ. auch oben S. 447.)

2. Hanfleinen von dem Legge-Ausſchuß in Teklenburg (Reg.-Bez. Münſter) eingeſandt; eine Rolle im Garne gebleicht, die Preußiſche Elle 4 Sgr.; eine Rolle ungebleicht $2\frac{2}{3}$ Sgr.; ein billiges, gutes, ſehr kräftiges Fabrikat. Der dazu verwendete Hanf wird im Teklenburgiſchen ſelbſt gezogen, zum Spinnen vorbereitet, von Teklenburger Landleuten beiderlei Geſchlechts in freien Mußeſtunden geſponnen, bei weißem Leinen im Garne gebleicht und von der weiblichen Jugend gewebt.

Das weiße Löwendleinen wird auf den Leggen des Kreiſes von beeidigten Beamten gemeſſen, gewürdigt, mit Werthſtempel verſehen und nach Qualität zu Kronen-, Ober-, Unter- und Einband gezeichnet. Kronenband iſt das beſte, dann folgt Oberband, von welchem unter Litt. B. ein weißes Stück vorlag; Einband iſt das geringſte.

Das graue Leinen pflegt aus freier Hand verkauft zu werden. Die Fabrikation und der Verkauf dieſer, wegen ihrer Haltbarkeit und Derbheit ge-

ſchätzten Leinenſorten, worin auch hin und wieder Flachsgarn eingeſchlagen wird, bewirkte den früheren Wohlſtand und die noch andauernde, verhältnißmäßige Uebervölkerung der alten Grafſchaft Teklenburg und eines Theils von Oberlingen. In den Jahren 1780 bis 1786 wurden jährlich durchſchnittlich 8488 Stück aus dieſem Bezirke zunächſt durch dortige an Bremer Handelshäuſer, von dieſen nach England, Amerika, Spanien verkauft und dafür jährlich durchſchnittlich 137772 Rthlr. gelöſt. Die Kontinentalſperre lehrte Großbritannien ſelbſt Leinen fabriziren und ſchloß die Hauptmärkte Teklenburgs. Holland, die Rheinprovinzen und ein Theil von Weſtindien ſind jetzt neue und wiedergewonnene Märkte. Spanien war es bis vor Kurzem, wo der hohe Zoll auf gröbere Leinen gelegt wurde. Von 1824 bis 1827 kamen jährlich noch 7038 Stück weiße Leinen zu den Teklenburger Leggen; weil dieſe aber keinen bedeutenden Nutzen mehr abwarfen, wird jetzt vorzugsweiſe graues Leinen gewebt. Etwa drei Fünftheile der Alt-Teklenburgiſchen und der Bevölkerung von 2 Oberlingenſchen Kirchſpielen wirken noch zur Erzeugung des Rohſtoffs und ſeiner Verarbeitung zu Leinen mit. Ihre Zahl mag, Erwachſene und Kinder gerechnet, 15000 betragen. Im Kreiſe Teklenburg allein ſind 3495 Leinen-Webeſtühle zur Nebenbeſchäftigung in Betrieb. Das Alt-Teklenburgiſche, zum Kreiſe Warendorf gehörige Kirchſpiel Lienen wird mindeſtens 600 haben.

Die grauen Leinen werden gewöhnlich zu einer Länge von 75 bis 130, die weißen von 100 bis 180 Berliner Ellen gewebt. Die Preiſe des Hanfgarnes wechſeln nach dem Gerathen des Hanfes, welcher roh nicht verkauft zu werden pflegt, und nach den beſſeren oder ſchlechteren Ausſichten auf die Leinenpreiſe; ſie laſſen ſich daher nicht beſtimmt angeben.

3. A. H. und C. W. Delius u. Comp., in Versmold.

a. 1 Stück ſchweres Segeltuch aus Maſchinengarn, 52 Ellen lang, $1\frac{3}{16}$ breit, Gewicht des ganzen Stück 55 Pfd. zum Preiſe von..23 Rthlr.
b. 1 Stück dito Handgeſpinnſt 60 Pfd. ſchwer..........................21 „
c. 1 dito Mitteltuch 45 Pfd. ſchwer.................. ....$14\frac{1}{2}$ „
d. 1 dito Halbtuch, $1\frac{1}{16}$ Elle breit, 30 Pfd. ſchwer................12 „
e. 1 dito Bram- oder Ravenstuch, Handgeſpinnſt, $1\frac{1}{24}$ Ellen breit, 52 Ellen lang, 22 Pfd. ſchwer..$8\frac{1}{2}$ Rthlr.

4. D. C. Delius Erben, zu Versmold im Kreiſe Halle.

a. 1 Stück $\frac{5}{4}$ breites (ſogenanntes) Holländiſches Segeltuch, gez. Adler O. per Stück 50 Brabanter Ellen lang ....20 Rthlr.
b. 1 Stück $\frac{4}{4}$ breites Holländiſches Segeltuch, Adler O.............15 „
c. 1 dito $\frac{5}{4}$ breites (ſogenanntes) Engliſches Segeltuch, gez. CO...$14\frac{1}{2}$ „
d. 1 dito 4 Stern-Schiertuch.............. ....11 „

5. A. G. Vogt Wittwe, in Versmold.

a. 1 Stück ſchweres Segeltuch (Handgeſpinnſt), 52 Ellen, 55 Pfd....21 Rthlr.
b. 1 dito Mitteltuch, 52 Ellen, 45 Pfd. ſchwer.......................$16\frac{1}{2}$ „

Digitized by Google

c. 1 Stück Halbtuch, 52 Ellen, 30 Pfd. ſchwer.................... 13½ Rthlr.
d. 1 dito Perſenningtuch, 52 Ellen, 42 Pfd. ſchwer.............. 11 „
(ſämmtlich Handgeſpinnſt).

Von oben genannten Ausſtellern haben beſonders die beiden erſterwähnten, die Herren A. H. und C. W. Delius u. Comp., die Herren D. C. Delius Erben, beide von Versmold in Ravensberg, eine durchgängig gute und preiswürdige Waare, ſowohl in Hinſicht der ſchweren als auch der leichten Segeltücher, eingeſandt, während die Erben Eickholt, in Warendorf, und A. G Vogt Wittwe, in Versmold, mehr nur leichte Segeltuche, aber auch darin eine Waare geliefert haben, welche hinſichtlich ihrer Güte und Preiswürdigkeit hervorgehoben zu werden verdient.

Faſt ſämmtliche ausgeſtellte Segeltücher ſind aus Handgeſpinnſten verfertigt, nur ein Stück ſchweres Segeltuch von A. H. und C. W. Delius und Comp., in Versmold, iſt aus Maſchinengarn gearbeitet und zeichnet ſich durch ſeine gleichmäßig ſtarke Fäden, dichtes Gewebe und ſchönes Ausſehen beſonders vortheilhaft aus; iſt aber dafür im Preiſe um 2 Rthlr. das Stück theurer als gleich ſchweres Segeltuch aus Handgeſpinnſt angefertigt.

6. Von J. J. Hanſen, aus Hildesheim, liegen vor: Torniſter-Segeltuch, Nr. II. 60 Hannoverſche Ellen 15⅓ Rthlr., Nr. III. 60 Ellen 16 Rthlr., Nr. IV. Segeltuch zum Ueberziehen von Pulver- und Munitionswagen 60 Ellen lang, 32 Zoll breit, 17½ Rthlr. Alles grau. Gute gleichmäßige, kräftige Waare, aber auch etwas hoch im Preiſe.

Die ausgeſtellten Weſtfäliſchen Segeltücher geben, dem Anſcheine nach zu urtheilen, den Ruſſiſchen Segeltüchern hinſichtlich ihrer Qualität und Preiswürdigkeit nichts nach, leiden dennoch aber ſehr durch Ruſſiſche Konkurrenz. Beſonders trifft dies die ſchweren Weſtfäliſchen Tücher, welche durch die gleich ſchweren Ruſſiſchen Tücher in den größeren Oſtſeehäfen Stettin, Danzig und Memel faſt ganz verdrängt werden, während hier wiederum zu den leichtern Segeln das leichte Weſtfäliſche Segeltuch dem gleichen Ruſſiſchen vorgezogen wird. Als Hauptgrund der Bevorzugung des Ruſſiſchen Segeltuchs giebt man an, daß das beſte ſchwere Weſtfäliſche Tuch im Preiſe etwas höher ſtehe, als das Ruſſiſche, daß es leicht ſtocke, ſchwarze Flecke bekomme und brüchig werde, auch ſelten mehrere Stücke von ganz gleicher Farbe und gleicher Beſchaffenheit ſeien, wodurch das gute Ausſehen der Segel, zu denen oft viele Stücke erforderlich ſind, ſehr litte. Mögen dieſe Vorwürfe ausnahmsweiſe gemacht werden können, als Regel gilt das Gegentheil, weil in den Hanſeeſtädten nameutlich dem Weſtfäliſchen Segeltuche ein entſchiedener Vorzug eingeräumt wird. Zu der Bevorzugung des Ruſſiſchen Segeltuchs in den genannten Oſtſeehäſen mögen vielleicht die alten Verbindungen mit den Bezugsquellen und Niederlagen der Ruſſiſchen Segeltuche beitragen. Auch ſollen die Ruſſiſchen Segeltuchwebereien bei der Ausfuhr begünſtigt ſein. Die leichtern Weſtfäiiſchen Tücher ſtehen aber durchſchnittlich im Preiſe niedriger, als die gleichen Ruſſiſchen. In Wolgaſt und Stralſund dagegen

Digitized by Google

verbraucht man ſeit mehreren Jahren faſt ausſchließlich zu ſämmtlichen Segeln Weſtfäliſches Segeltuch, ohne daß man Klagen darüber hört. Ein Hauptübelſtand, welcher dem ausgedehntern Verbrauch des Weſtfäliſchen Segeltuchs beſonders hemmend entgegen tritt, und deſſen Beſeitigung die angeſtrengteſte Aufmerkſamkeit verdient, beſteht darin, daß bei Lieferungen von größeren Quantitäten derſelben Sorte, ſich nicht immer mehrere Stücke von gleicher Farbe und gleicher Qualität befinden, welches zur Folge hat, daß die daraus angefertigten Segel ein ungleichmäßiges und ſchlechtes Ausſehen erhalten. Dieſe Verſchiedenheit unter den Segeltüchern derſelben Sorte mag wohl hauptſächlich darin ihren Grund haben, daß es in Weſtfalen meiſtens Gebrauch iſt, die Segeltuchgarne von den einzelnen Bauern ſpinnen und bleichen, ſo wie durch ſie weben zu laſſen, wobei dann jeder ſein eigenthümliches Verfahren befolgt. Auch äußert die Verſchiedenheit des Bodens, auf welchem der Hanf wächſt, die ungleiche Handhabung der Bleiche, ſo wie die größere oder geringere Sorgfalt, welche auf das Sortiren des Hanfes verwandt wird, einen erheblichen Einfluß auf die gleichmäßige Beſchaffenheit und Farbe der einzelnen Segeltücher. Allein um ſo mehr iſt es ſehr wünſchenswerth, daß diejenigen, welche die einzelnen Stücke einkaufen, um ſie in größeren Quantitäten in den Handel zu bringen, über die einzelnen Anfertiger derſelben eine gleichmäßigere und ſtrengere Aufſicht führen, damit der oben erwähnte Uebelſtand gehoben wird.

7. Als Hanfgewebe hierher gehörig ſind noch zu nennen Korn- und Mehlſäcke von der Zwangs-Arbeits-Anſtalt zu Groß-Salza, im Kreiſe Kalbe, Reg.-Bez. Magdeburg, eingeſandt, gut gearbeitet.

Die Verwendung der Segeltuche, außer zu Segeln von großen Schiffen, geſchieht hauptſächlich zur Bedeckung von größeren Wagen, als Poſtwagen, Dampfwagen ꝛc. an Stelle des Leders und zu dieſen Zwecken wird es, nachdem es zuſammengenäht iſt, mit einer fetten Oelfarbe beſtrichen um den nachtheiligen Einfluß der Witterung zu verhindern. Wegen ſeiner Dauerhaftigkeit wird es auch in den Porzellan-Fabriken zum Preſſen der Maſſe gebraucht.

Die Verwendung des Hanfgarnes zu Spritzenſchläuchen und Feuereimern geſchieht, weil dieſe Art weniger Sorgfalt in Behandlung und Aufbewahrung, als die von Leder gefertigten, erfordert, und bei gleichen Leiſtungen wohlfeiler iſt.

§. 49.

Spritzenſchläuche von Hanf, Leder und Kautſchukzeug.

Die aus Hanfgarn ohne Naht gewebten Spritzenſchläuche werden auf einem Webeſtuhle von einfacher Einrichtung, nach ähnlicher Art verfertigt, wie die allgemein gebräuchlichen hohlen Lampendochte aus Baumwollfäden. Es iſt dazu nämlich eine doppelte Kette aufgezogen, und der Einſchuß geht abwechſelnd durch die obere und die untere Kette, welche beiden er demnach

mit einander verbindet, während übrigens die ganze Ausdehnung der beiden über einander entſtehenden Gewebe ohne Verbindung bleibt. Demnach möchte die Hervorbringung der Schläuche keine Schwierigkeit darzubieten ſcheinen; anders iſt es aber in der Wirklichkeit, welche von dem Fabrikate nicht bloß die röhrenförmige Geſtalt, ſondern außerdem noch die Eigenſchaft einer großen Feſtigkeit und vollkommener Waſſerdichtigkeit fordert. Erſtere würde allerdings durch Anwendung ſtarker, dicker Fäden leicht zu erreichen ſein; aber die zweite Eigenſchaft iſt weit weniger leicht zu erzeugen. Es handelt ſich hier nämlich darum, ein Gewebe herzuſtellen, welches ſelbſt unter dem gewaltigen Drucke, dem der Schlauch vor der Feuerſpritze ausgeſetzt ſein kann, nicht die kleinſte Menge Waſſer durchdringen läßt. Die kunſtmäßige Probe in dieſer Beziehung beſteht darin, daß man den Schlauch vor eine große Feuerſpritze (mit zwei 7 bis 8 Zoll weiten Stiefeln) legt, das Ende deſſelben durch einen feſt angezogenen Knoten dicht verſchließt, und nun etwa 16 Mann an der Spritze arbeiten läßt. Hierbei darf höchſtens Anfangs ein wenig Waſſer in zerſtreuten Perlen (niemals in ſpritzenden Strahlen) durchdringen; dieſe Erſcheinung muß aber ſehr bald aufhören, der Schlauch äußerlich trocken bleiben, und zuletzt — ganz ſtramm mit Waſſer angefüllt — einen ſolchen Widerſtand leiſten, daß die Arbeiter unfähig ſind, mit dem Pumpen fortzufahren. Ja noch mehr, der Schlauch muß in dieſem ſtraffen, ſteinartigen Zuſtande das heftigſte Daraufſpringen eines erwachſenen Mannes und ſelbſt den einſchneidenden Druck quer über ihn weggehender Wagenräder aushalten, ohne zu zerplatzen, oder undicht zu werden.

Damit dieſe Bedingungen erfüllt werden können, iſt eine eigenthümliche wohl überlegte Beſchaffenheit des Schlauchgewebes unerläßlich. Dicke runde Fäden, zu Kette und Eintrag angewendet, würden dem Zwecke der Feſtigkeit wohl, aber nicht dem der Waſſerdichtigkeit genügen; denn es wäre unmöglich, ſie in ſo naher und vollkommener Berührung mit einander zu bringen, daß keine feine Oeffnungen zwiſchen ihnen blieben. Auch würde ein, von zu dicken Fäden verfertigter Schlauch zu ſteif und unbiegſam ſein, um ſich bequem behandeln und aufrollen zu laſſen. Es iſt daher durchaus nothwendig, ſowohl Kette als Schuß von ziemlich dünnen Hanfgarnfäden (ungefähr 4500 bis 5000 Ellen auf ein Pfund) zu bilden, welche jedoch — um dem Schlauche genügende Dicke und Feſtigkeit zu geben — nicht einfach, ſondern 5- oder 6fach genommen werden. Der Erfahrung nach iſt es am angemeſſenſten, den aus 5 oder 6 Garnfäden beſtehenden Einſchuß mit ſchwacher Drehung zu zwirnen, damit er etwas Rundung bekommt; die Kette hingegen aus 6 Garnfäden dergeſtalt zu bilden, daß je 3 und 3 derſelben ſchwach zuſammen gezwirnt, dann aber dieſe zwei Zwirnfäden ohne Drehung neben einander gelegt werden. Zufolge dieſer Veranſtaltung können ſich nicht nur die Kettentheile ſehr eng aneinander ſchmiegen, ſondern ſie behalten auch Biegſamkeit genug, um ein ſehr feſtes Anſchlagen des Einſchuſſes zu geſtatten; und endlich behält das Gewebe dadurch eine in gewiſſem Grade ſchwam-

mige Beſchaffenheit, vermöge welcher es bei der Benetzung der inneren Schlauchfläche durch das eingepumpte Waſſer anquillt, ſo daß ſchnell — und ehe noch Waſſer nach außen hindurchdringen kann — alle vorhandenen kleinen Poren ſich auf das Vollkommenſte ſchließen.

Nach dem eben Auseinandergeſetzten ſind weſentliche Bedingungen zur Erzeugung eines tüchtigen Schlauchgewebes:

1) gutes feſtes Material (Hanfgarn am beſten von Rheiniſchem Hanf).

2) gehörige Wahl des Garns in Anſehung ſeiner Feinheit; gewöhnlich nimmt man zum Schuß etwas gröberes Geſpinnſt, als zur Kette.

3) nicht zu ſtarke Zwirnung der Fäden.

Hierzu kommen aber nun ferner, als Nothwendigkeiten beim Weben, um ein möglichſt dichtes Produkt zu gewinnen:

4) ein ſehr dichter Stand der Kette, alſo eine große Anzahl von Kettentheilen auf gegebener Breite, und

5) ein außerordentlich kräftiges Aufſchlagen des Einſchuſſes, damit auch die Schußtheile ſo ſehr als thunlich einander genähert, und zuſammen gedrängt werden.

Zufolge des dichten Standes der Kette, und wegen deren Zuſammenſetzung aus doppelten Fäden iſt es eine Eigenthümlichkeit im Anſehen eines guten Schlauchs, daß man an demſelben von dem Einſchuſſe faſt nichts ſehen kann (weil er von den Kettenfäden verſteckt wird) und daß die Stellen, wo im Innern des Gewebes der Einſchuß liegt, nur durch quer laufende Rippen ſich offenbaren.

Aus Vorſtehendem ergeben ſich ohne Weiteres die Punkte, auf welche man bei der Beurtheilung eines Schlauches nach dem Anſehen ſein Augenmerk zu richten hat. Bis zu einem gewiſſen Grade läßt ſich — mit gehöriger Uebung — hiernach recht gut die größere oder geringere Tauglichkeit eines Schlauches erkennen. Die entſchiedenſte, aller Appellationen enthebende Prüfung bleibt freilich jederzeit der Gebrauch des Schlauchs an einer kräftigen Spritze mit denjenigen Verfahrungsarten, welche oben bereits erörtert worden ſind. Da aber eine ſolche Prüfung mit den zur Ausſtellung geſandten Schläuchen nicht hat vorgenommen werden können, ſo iſt mit deſto mehr Sorgfalt die äußere Beſchaffenheit und die Struktur des Gewebes unterſucht und hierauf ſo viel thunlich ein Urtheil geſtützt worden. Neuerdings hat man auch angefangen zur Verdichtung der Schläuche Kautſchuck anzuwenden. Aufgetreten waren 3 Ausſteller aus den öſtlichen Provinzen Preußens, 2 aus den Weſtprovinzen, 1 aus Baiern und 4 aus Thüringen und Heſſen.

1. Albert Tannhäuſer, in Berlin. Ein Schlauch von 2½ Zoll Breite, 10 Sgr. pro Fuß. Im Gewebe mit dem unter Nr. 8 aufgeführten Schlauche von Schafft, in Waltershauſen, übereinſtimmend, was die Zuſammenſetzung der Kettentheile und des Schuſſes betrifft; von ganz vorzüglicher Dichtigkeit, aber aus weniger ſchönem Material gearbeitet, als die

Schläuche von Waltershauſen. 31 Kettentheile und 15 Schußfache befinden ſich auf einem Zoll. Dieſer Schlauch zählt mit unter den beſten die auf der Ausſtellung ſind. Der Preis iſt aber ſehr hoch.

2. F. W. Troitzſch, in Halle a. d. Saale. Ein Schlauch, 147 Fuß lang, 5 Zoll breit, (rund $3\frac{1}{4}$ Zoll Durchmeſſer) Preis 7 Sgr. pro Fuß. Dieſer Schlauch bietet ein weſentlich anderes Gewebe dar als die bisher beſprochenen. Die Kettenfäden (deren 32 auf einen Zoll kommen) ſind nämlich nicht doppelt, ſondern einfache, aus nur zwei groben Garnen zuſammengedrehte Zwirnfäden; der Schuß beſteht nur aus 3 aber ſehr dicken zuſammen gezwirnten Garnen und hat eine ſolche Stärke, daß nur 7 Schußfache auf dem Raume eines Zolles liegen, und das Gewebe außerordentlich dick ausfällt. Trotzdem beſitzt es nicht den genügenden Grad von Dichtigkeit und dieſe Art von Stoff iſt für Spritzenſchläuche nach Anſicht der Berliner Sachverſtändigen nicht zu empfehlen. Der Verfertiger, welcher erſt ſeit kurzem die Schlauchfabrikation betreibt, wird dies vielleicht ſelbſt bald erkennen, und dem Vorbilde altbewährter Fabriken ſich mehr anſchließen. Uebrigens iſt der angeſetzte Preis ſehr niedrig, freilich aber auch das Material nicht ſchön. Die Preiſe für verſchiedene Breiten nach Art des vorliegenden Schlauchs fabrizirt, ſind folgende:

Bei der Breite von $1\frac{7}{8}$ Zoll	—	$3\frac{3}{4}$ Sgr.	
" " " " $2\frac{1}{8}$ "	—	4 "	für den Preußiſchen
" " " " $2\frac{3}{8}$ "	—	$4\frac{1}{4}$ "	Fuß Länge; auf Be-
" " " " $2\frac{5}{8}$ "	—	$4\frac{3}{4}$ "	ſtellung werden auch
" " " " $2\frac{7}{8}$ "	—	5 "	noch breitere angefer-
" " " " $3\frac{1}{8}$ "	—	$5\frac{1}{4}$ "	tigt; Länge wie ſie
" " " " $3\frac{1}{4}$ "	—	$5\frac{3}{4}$ "	gewünſcht wird.
" " " " $3\frac{1}{2}$ "	—	$6\frac{1}{4}$ "	

3. Fried. Wilhelm Martini, in Bromberg. Ein Schlauch von 60 Fuß Länge und $3\frac{3}{8}$ Zoll Breite; Preis 17 Rthlr., alſo per Fuß $8\frac{1}{2}$ Sgr. Ungefähr eben ſo dick, aber viel weicher, biegſamer und loſer als die Normalſchläuche von W. Sternberg, in Waltershauſen (Nr. 7); die Decke deckt den Schuß nicht genugſam, was davon herrührt, daß die Kettentheile zwar ebenfalls aus 2 Fäden beſtehen, jeder dieſer letztern aber nur aus 2 Garnfäden (von etwas gröberem Geſpinnſt als bei den Normal-Schläuchen) gebildet iſt. Der Schuß iſt wieder aus 6 Garnfäden gezwirnt. Auf 1 Zoll ſind nur 25 Kettentheile und nur 12 Schußfache vorhanden, daher beim Durchſehen gegen helles Licht eine lockere, poröſe Beſchaffenheit ſich zu erkennen giebt. Der Schlauch ſteht an Qualität dem von Schafft in Waltershauſen (Nr. 8), und alſo noch mehr dem von W. Sternberg, in Waltershauſen (Nr. 7.) nach und iſt mit Rückſicht hierauf ungeachtet der größeren Breite zu theuer. Auch das Material iſt nicht ſo ſchön, wie bei jenen andern vorgenannten Schläuchen.

4. Der Schuhmacher Philipp Junckmann, in Münſter, hat außer Feuereimern, Feuerhüten und Feuerkappen von Leder, wie ſie bei der dortigen Brandſpritzenmannſchaft als Kopfbedeckung in Gebrauch ſind, auch ein Stück lederne Brandſpritzenſchlange den laufenden Fuß zu 22 Sgr. eingeſendet.

5. Ernſt Jegel, in Nürnberg. Ein Schlauch von 30 Fuß Länge und $2\frac{3}{4}$ Zoll Breite; Preis 20 kr. Rheiniſch ($5\frac{5}{7}$ Sgr.). Eben ſo ſtark und dicht wie die Normal-Schläuche. Zuſammenſetzung der Kettentheile und des Schuſſes wie bei dem unter Nr. 7 angeführten Schlauche, aber etwas gröberes Geſpinnſt; daher auch nur 22 Kettentheile und 13 Schußfache auf dem Raume eines Zolles. Der Schlauch wird ſich beim Gebrauch als ſehr gut bewähren; der Preis iſt angemeſſen. Für die verſchiedenen Breiten (in Rheinländiſchen Zollen ausgedrückt) notirte der Fabrikant nachſtehende Preiſe:

Bei	der	Breite	von	2	Zoll	15	kr.	Rhein.	$4\frac{2}{7}$	Sgr.	für den Baieriſchen Schuh; 100 Fuß Baieriſch = 93 Fuß Rheiniſch.
"	"	"	"	$2\frac{3}{16}$	"	16	"	"	$4\frac{4}{7}$	"	
"	"	"	"	$2\frac{3}{8}$	"	18	"	"	$5\frac{1}{7}$	"	
"	"	"	"	$2\frac{3}{4}$	"	20	"	"	$5\frac{5}{7}$	"	
"	"	"	"	3	"	21	"	"	6	"	
"	"	"	"	$3\frac{1}{8}$	"	22	"	"	$6\frac{2}{7}$	"	
"	"	"	"	$3\frac{3}{8}$	"	24	"	"	$6\frac{6}{7}$	"	
"	"	"	"	$3\frac{5}{8}$	"	25	"	"	$7\frac{1}{7}$	"	
"	"	"	"	4	"	27	"	"	$7\frac{5}{7}$	"	

Gelegentlich kann hier mit angeführt werden, daß der nämliche Einſender eine 64 Fuß lange hanfene Gurte von $2\frac{1}{2}$ Zoll Breite ausgeſtellt hat, welche als Erſatz der Treibriemen für Maſchinenwerke zu dienen beſtimmt iſt. Sie ſcheint hierzu allerdings geeignet zu ſein, namentlich durch Wohlfeilheit der Anſchaffung im Vergleich mit ledernen Riemen; weniger möchte eine eben ſo große Dauerhaftigkeit, als Leder hat, zu verbürgen ſein. Dieſe Gurte iſt von geköpertem Gewebe, die Kettentheile (48 auf 1 Zoll) ſind wie bei dem Spritzenſchlauche zuſammengeſetzt, der Schuß beſteht aus 3 dreifädig gezwirnten Strängen, im Ganzen alſo aus 9 Garnen (11 Schußfache auf 1 Zoll) Die Preiſe für die verſchiedenen Breiten ſolcher Gurten werden wie nachſtehend berechnet:

Bei	der	Breite	von	2	Zoll	15	kr.	Rhein.	$4\frac{2}{7}$	Sgr.	für den Baieriſchen Schuh; ſie ſind in jeder beliebigen Länge in einem Stück, auch in größeren, hier nicht angegebenen Breiten zu haben.
"	"	"	"	$2\frac{1}{4}$	"	16	"	"	$4\frac{4}{7}$	"	
"	"	"	"	$2\frac{1}{2}$	"	18	"	"	$5\frac{1}{7}$	"	
"	"	"	"	$2\frac{3}{4}$	"	20	"	"	$5\frac{5}{7}$	"	
"	"	"	"	3	"	21	"	"	6	"	
"	"	"	"	$3\frac{1}{4}$	"	22	"	"	$6\frac{2}{7}$	"	
"	"	"	"	$3\frac{1}{2}$	"	24	"	"	$6\frac{6}{7}$	"	
"	"	"	"	$3\frac{3}{4}$	"	25	"	"	$7\frac{1}{7}$	"	
"	"	"	"	4	"	27	"	"	$7\frac{5}{7}$	"	

6. J. G. Sennewald, in Weimar. Ein Schlauch von 50 Ellen Länge, $2\frac{5}{8}$ Zoll Breite, Preis per Elle $7\frac{1}{2}$ Sgr. (alſo per 1 Rheinl. Fuß

etwa 4 Sgr.). An Dichtigkeit und Dicke den Normalſchläuchen ſehr ähnlich. Die Zuſammenſetzung der Kettentheile und des Schuſſes iſt wie bei dem unter Nr. 7 angeführten Schlauche. Auf dem Raume eines Zolles liegen 29 Kettentheile und 14 Schußfache. Der Schlauch iſt ſehr gut und den beſten von Waltershauſen ganz gleich zu ſtellen. Es wird bemerkt, daß der Fabrikant die Schläuche von 1 bis 4 Zoll Breite und darüber, in Abſtufungen von $\frac{1}{4}$ Zoll liefere und nach den meiſten Gegenden Deutſchlands abſetze.

7. Wilhelm Sternberg, in Waltershauſen bei Gotha, hat zwei Schläuche aus Rheiniſchem Hanf eingeliefert, jeder 50 Fuß lang; beide von ganz gleichem Anſehen und gleicher Güte. Der erſte Schlauch iſt flachliegend $2\frac{3}{4}$ Zoll breit, ſehr dicht und derb, enthält in jedem Kettentheile 2 Fäden, deren jeder aus 3 zuſammen gezwirnten Garnfäden beſteht; der Schuß iſt aus 6 Garnfäden gezwirnt. Auf einem Zoll Breite befinden ſich 30 Kettentheile, auf 1 Zoll Länge 14 Schußfache. Preis per 1 Fuß 6 Sgr. Der zweite Schlauch mißt $2\frac{1}{2}$ Zoll in der Breite, äußere Beſchaffenheit, desgleichen Kette und Einſchuß wie bei dem erſtern. Auf 1 Zoll liegen 28 Kettentheile und 14 Schußfache. Preis $5\frac{1}{3}$ Sgr. für den Fuß.

Die hanfenen Spritzenſchläuche von Waltershauſen haben weit und breit den auf langjährige Erfahrung gegründeten Ruf der vortrefflichſten Brauchbarkeit, und die gegenwärtigen Exemplare ſind von der beſten Sorte des dortigen Fabrikats. Sie genügen allen Forderungen auf das Vollkommenſte und können als Normalſchläuche zur Grundlage für die vorliegende Beurtheilung der übrigen dienen. Die Preiſe ſind für ein ſo ausgezeichnetes Fabrikat ſehr billig zu nennen. So wie ſie oben angegeben wurden, beziehen ſie ſich auf eine Abnahme von 100 Fuß. Bei Beſtellungen von 500 bis 1000 Fuß wird noch daran nachgelaſſen. Alle anderen Kaliber werden nach Verlangen geliefert.

8. Leonhard Schafft, ebenfalls zu Waltershauſen bei Gotha. Ein Schlauch von Rheiniſchem Hanf, 100 Fuß lang, $2\frac{7}{8}$ Zoll breit, 5 Sgr. per Fuß. Dieſer Schlauch iſt dicht und derb, jedoch ein wenig dünner und leichter als die von W. Sternberg eingeſandten, denen er aber im Gebrauche nicht erheblich nachſtehen wird. Die Kettentheile ſind, wie bei den Schläuchen von Sternberg, aus 2 Fäden, jeder 3fädig gezwirnt, gebildet; der Schuß aber iſt nur ein fünffacher gezwirnter Garnfaden. Es werden 26 Kettentheile und 15 Schußfache auf 1 Zoll gezählt. Der angegebene niedrigere Preis iſt der geringeren Schwere entſprechend. Der Verfertiger liefert die Schläuche auch in beliebiger anderer Breite.

9. Heinr. Calenberg, zu Sontra, in Churheſſen. Ein Schlauch von 50 Fuß Länge, $2\frac{5}{8}$ Zoll Breite; er iſt an Dicke und Dichtigkeit den Normalſchläuchen von Sternberg gleich und enthält in jedem Kettentheile 2 Fäden, deren jeder aus 3 Garnfäden gezwirnt iſt; der Schuß beſteht aus 11 zuſammengezwirnten verhältnißmäßig feinen Garnen. Auf 1 Zoll finden ſich 27 Kettentheile, aber nur 12 Schußfache, was bei der größern Dicke

des Einſchuſſes nicht anders ſein kann. Das Material iſt ſchön. Dieſer Schlauch iſt vom Einſender unrichtig zu 3 Zoll breit angegeben, und als ſolcher 5 Sgr. per Fuß notirt. Für andere Breiten werden folgende Preiſe angeſetzt: 2¾ Zoll breit 4 Sgr., 2½ Zoll breit 3½ Sgr., 2 Zoll breit 3 Sgr.; bringt man für das vorliegende Exemplar 4 Sgr. in Rechnung, welche der wirklichen Breite entſprechen, ſo iſt der Schlauch billig zu nennen. Er wird beim Gebrauch vollkommen gute Dienſte thun, und ſich den Erzeugniſſen von Waltershauſen an die Seite ſtellen. Der Einſender giebt an: daß er 4 Stühle auf Spritzenſchläuche im Gang habe, und jährlich 20000 Fuß verfertige.

Die Anwendung, welche in neuerer Zeit ſo vielfältig von dem Kautſchuck gemacht worden iſt, um waſſerdichte Stoffe herzuſtellen, hat zu dem Beſtreben geführt, ſich deſſelben Materials zur Bereitung waſſerdichter Spritzenſchläuche ohne Naht zu bedienen. Wir meinen hier nicht den Verſuch, gewebte Hanfſchläuche auf der innern Fläche mit einer Lage Kautſchuck zu bekleiden, welche Zubereitung koſtſpielig und zugleich überflüſſig iſt, indem ein guter Hanfſchlauch an und für ſich ſelbſt vollkommene Waſſerdichtigkeit beſitzen muß; ſondern das Verfahren, aus einem mit Kautſchuckauflöſung beſtrichenen breiten Streifen irgend eines ziemlich dünnen Gewebes durch mehrfaches Herumrollen um einen hölzernen Cylinder ein biegſames Rohr oder einen Schlauch hervorzubringen, in welchem das Kautſchuck zugleich als Klebmittel und als waſſerdicht machender Stoff wirkte. Eine kleine Probe eines auf dieſe Weiſe dargeſtellten Schlauchs hat

10. Joh. Th. Wilbertz, zu Grevenbroich, im Düſſeldorfer Bezirk, ausgeſtellt. Dieſelbe iſt gebildet durch vierfaches ſpiralförmiges Uebereinanderrollen von gewöhnlicher etwas grober Leinewand, deren Schichten mittelſt Kautſchuck zuſammengeklebt ſind. Das Kautſchuck iſt jedoch noch weich und klebrig; der Schlauch läßt ſich daher mit Leichtigkeit zu einem platten Leinwandſtreifen auflöſen. Wenn dies aber auch nicht der Fall wäre, ſo würde doch ein ſolcher Schlauch zur ernſtlichen Anwendung vor Feuerſpritzen wohl wenig tauglich ſein, denn die Erfahrung hat bei ſo zubereiteten Schläuchen gelehrt, daß ſie zwar unter geringem Druck allerdings waſſerdicht ſind, jedoch bei mäßig ſtarker Preſſung — noch bevor die volle Kraft der Spritze zur Wirkung kommt — zerplatzen, weil das ſchwache Gewebe nicht den nöthigen Widerſtand leiſten kann. Der Einſender, deſſen verdienſtliche Leiſtungen in ſeinem Fache anderweit ihre Würdigung finden, hat nur eine kleine Probe zur Ausſtellung geſandt, und iſt zu empfehlen daß er einen ſolchen, in anſehnlicher Länge gearbeiteten Schlauch einer ernſtlichen Probe unterziehe.

§. 50.

Feuer-Eimer von Hanfgeweben und Kautſchuckzeug.

Die Leichtigkeit und Wohlfeilheit dieſer Eimer, verbunden mit verhältnißmäßiger Dauerhaftigkeit, hat in neuerer Zeit eine bedeutende Konkurrenz

derſelben mit den ledernen Feuereimern hervorgebracht. Man macht ſie durch Zuſammennähen aus Segeltuch oder einem ähnlichen ſtarken Hanfgewebe, welches an ſich ſchon waſſerdicht ſein ſoll, und giebt ihnen meiſtentheils einen Oelfarben-Anſtrich, der bloß dazu beſtimmt ſein darf, die Konſervirung in der Näſſe zu befördern, keineswegs aber die Waſſerdichtigkeit zu erzeugen. Uebrigens konſtruirt man ſie in zweierlei Weiſe. Nach der einen Art bekommt der Eimer nur am obern und untern Rande einen Reif von dickem Leder oder Hanfſtrick, welcher die runde Geſtalt bewahrt, indeß die ganze Länge des Eimers biegſam bleibt, ſo daß dieſer ſich flach zuſammenlegen läßt und nur im waſſergefüllten Zuſtande ſeine Cylinderform behauptet. Eimer von dieſer Beſchaffenheit (wobei ein Anſtrich nicht gegeben werden kann, weil er ſehr bald brechen würde) werden in Paris verfertigt und haben ſich dort ſehr bewährt gezeigt. Nach der zweiten Methode werden die beiden erwähnten Reife mit einander durch ſteife, von oben bis unten gehende Spangen oder Schienen (aus Leder oder dergleichen) gewöhnlich vier an der Zahl, verbunden, ſo daß hierdurch der Eimer, auch wenn er leer iſt, ſeine ſteife Form behält und ſeine Wandung ſtets ſtraff geſpannt iſt. Alle auf der Gewerbe-Ausſtellung befindlichen Hanfeimer ſind in dieſer letztern Art angefertigt, welche gegen ſich hat, daß bei ihnen durch zufälliges Anſchlagen und Anfallen an einen ſcharfeckigen Körper leicht ein Loch entſteht.

Die einzelnen Einſender, von welchen Feuer-Eimer von Hanfgewebe und Kautſchuckzeug ausgeſtellt wurden, ſind folgende:

1. F. W. Troitzſch, in Halle a. d. Saale, $\frac{1}{4}$ Dutzend hanſene, gefirnißte Feuereimer, das Stück $1\frac{1}{3}$ Rthlr., 100 Stück 100 Rthlr. Das Gewebe, obwohl dick, ſcheint — ſoviel man durch den Anſtrich hindurch erkennen kann, — ſolcher Art zu ſein, daß es ohne den Anſtrich das Waſſer nicht gut halten würde. Dies würde ein Fehler ſein, da — wie ſchon geſagt — der Anſtrich nur zur Konſervirung in der Näſſe dienen ſollte. Der Preis könnte etwas niedriger ſein, wenn nicht zu viel Material in den dicken Geweben ſteckte (vergl. auch oben S. 465).

2. Joh. Theod. Wilbertz in Grevenbroich, Reg.-Bez. Düſſeldorf. Ein Feuereimer von ſogenanntem Lederſurrogate zu $1\frac{1}{3}$ Rthlr.; er beſteht aus gewöhnlicher grober, mit einem ſchwarzen Lack überzogener Leinewand, und zwar dem Anſcheine nach aus zwei oder mehreren Lagen dieſes Gewebes durch Kautſchuck mit einander verbunden. Der Eimer iſt ſauber gemacht, jedoch etwas dünn, ſo daß man gegen die Dauerhaftigkeit Bedenken hegen muß. Der Preis iſt nicht niedrig (ſ. auch vorſtehend S. 468).

3. A. H. und C. W. Delius und Comp., in Versmold, Reg.-Bez. Minden. Ein Feuereimer aus Segeltuch, faßt 8 Quart Waſſer, wiegt zwei Pfund, koſtet 1 Rthlr., gelb angeſtrichen, ſehr ſorgfältig gearbeitet; ſcheint ganz zweckentſprechend. Preis angemeſſen (ſ. auch oben S. 460).

4. D. C. Delius Erben, daſelbſt. Ein Feuereimer von Segeltuch, gelb angeſtrichen; $1\frac{1}{6}$ Rthlr., in großen Quantitäten 1 Rthlr. Iſt dem

vorhergehenden in jeder Beziehung vollkommen gleich, der Preis ſcheint demnach ein wenig zu hoch (vergl. auch oben S. 460).

5. Leonh. Schafft, in Waltershauſen, bei Gotha. Ein gelb angeſtrichener Hanf-Eimer $1\frac{1}{3}$ Rthlr.; ein weiß angeſtrichener Hanf-Eimer $1\frac{2}{3}$ Rthlr.; beide ſind von gröberem und beſſerem Segeltuch gemacht als die beiden vorhergehenden (Nr. 3 und 4) und mit ganz beſonderer Sauberkeit gearbeitet, wodurch die etwas hohen Preiſe allenfalls gerechtfertigt werden können. Man muß dieſe beiden Eimer für die beſten aller ausgeſtellten Hanf-Eimer erklären (ſ. auch vor S. 467).

6. H. Calenberg, zu Sontra (Kurheſſen). Ein Feuereimer aus Hanfgewebe mit Oelfarben-Anſtrich, 2 Pfund wiegend. Preis 1 Rthlr. Der Verfertiger liefert jährlich etwa 1000 Stück ſolcher Eimer. Der Eimer hat im Gewebe große Aehnlichkeit mit dem von Troitzſch, in Halle, ausgeſtellten, unterliegt alſo demſelben Bedenken. Durch die Herſtellung des obern und untern Reifes aus Hanfſtrick haben dieſe Reife Elaſticität bekommen, die dem Eimer unter den vom Gebrauch unzertrennlichen Mißhandlungen nur förderlich ſein kann. Der Preis iſt angemeſſen (vergl. oben S. 467).

§. 51.
Gewebe von Manilahanf.

Unter den neuerdings in die Weberei eingeführten Faſerſtoffen iſt der Manilahanf, aus dem Baſte des Piſang, musa textilis, wegen ſeines weißen ſilberähnlichen Glanzes in neuerer Zeit zur Darſtellung von Möbelſtoffen vielfach verwendet. Die Verarbeitung deſſelben geſchieht nach Art der Damaſte in der Weiſe, daß in der Grundfläche eine farbige baumwollene Kette und in der Figur der Manilahanf (als Schuß) den Atlaß bildet. Der Manilahanf erfordert von ſeinem rohen Zuſtande an, theils durch Bleichen des von Natur braunen Stoffes, theils durch die Vorbereitung zum Gebrauch der Weberei, ein äußerſt komplizirtes Verfahren, um dem Rohſtoff ſo viel wie möglich weißen, zur Verwebung geeigneten Hanf abzugewinnen. Es würde möglich ſein, dieſen Stoff viel billiger für die Verwebung geſchickt zu machen, wenn von den Orten des Urſprungs der Hanf nur weiß und gehörig ſortirt verkauft würde, indem in dieſem Falle wenigſtens 50 % vom Rohſtoff wirklich für die Weberei gewonnen würde. Allein durch den in der Regel bei den Sendungen befindlichen braunen, gelben und auch zu kurzen Hanf gehet ſo viel ab, daß mit aller Mühe und Sorgfalt kaum 15 % aus dem Rohſtoff für die Gewebe nutzbar gemacht werden. Die übrigen Faſern können zwar noch zur Seilerei benutzt werden, bei dem billigen Preiſe des eigentlichen Seiler-Manilahanfs geſchieht dieſes aber mit Verluſt und muß mithin ein höherer Preis auf die zu den Geweben verwendeten Theile gerechnet werden. Die aus dieſem Stoff unter Mitanwendung von andern Geſpinnſten gefertigten Gewebe ſind im Ganzen beliebt: die Dauerhaftigkeit derſelben wird namentlich durch vorſichtige Bleiche des Hanfs bedingt.

Digitized by Google

1. Das Fabrikhaus Leonhard Braun, zu Wunſiedel im Kreiſe Oberfranken, beſitzt auf einen eigenthümlichen, in der Kette aus gefärbtem Baumwollengarn und im Eintrage aus Manilahanf beſtehenden Möbel- und Tapetenſtoff, Satin d'Amérique genannt, ein Privilegium in Baiern und Oeſterreich. Seit dem Jahre 1837 wurde dieſes Geſchäft von Leonh. Braun, ſeit deſſen 1840 eingetretenen Ableben für die Relikten unter derſelben Firma fortgeführt. Die Gewebe werden auf 400er, 600er, oder 800er eiſernen Jacquardmaſchinen gefertigt und wird der Hanf mittelſt einer eigends konſtruirten Schütze fadenweiſe eingeſchoſſen, da derſelbe eine beſtimmte Länge hat und nicht, wie Garn, viele Ellen lang aufgeſpult und eingeſchoſſen werden kann. Die gefällige Waare, bei welcher die Manufaktur auch billige Preiſe zu ſtellen ſich in den Stand geſetzt ſah, führte eine vielſeitigere Abnahme herbei, ſo daß das, lediglich auf dieſen einen Artikel gerichtete Geſchäft gegen 50 Perſonen beſchäftigt. Ausgeſtellt waren zehn Stück von dieſen Satins d'Amérique, ein jedes von 35 bis 39 Brabanter Ellen.

Die von

2. Karl Gebhard, in Hof (ſ. oben S. 335),

3. Guſtav Kramer, in Berlin (vergl. oben S. 319), und

4. D. J. Lehmann, in Berlin (oben S. 220), ausgeſtellten Manilazeuge haben ſchon oben unter den gemiſchten Geweben Erwähnung gefunden.

5. Der Fabrikant C. F. Schildknecht, in Berlin, hat ſich vor etwa 12 Jahren das Verdienſt erworben, die Verarbeitung des Manilahanfs in Berlin einzuführen, auf welche, eine eigene Vorrichtung erheiſchende Weberei er dazumal ein Patent erhalten hat. Ausgeſtellt war Möbeldamaſt mit Manilahanf zu 20 Sgr., in geſchmackvollen Muſtern, dem Preiſe angemeſſen.

Die Bemühungen dieſer Fabrikanten ſind um ſo verdienſtlicher, da nachdem der Reiz der Neuheit von dieſen Stoffen gewichen iſt, ſie ſich nicht ohne Mühe Abſatz erringen. (Vergl. auch unten S. 474 und 475.)

§. 52.

Seilerwaaren.

Als man gegen Ende des vorigen Jahrhunderts auch die Arbeiten des Seilers nach wiſſenſchaftlichen Grundſätzen zu betrachten begann, was zuerſt in England geſchah, fand man, daß bei dem bis dahin üblich geweſenen Verfahren, die einzelnen Beſtandtheile eines Seils bei deſſem Gebrauche nicht gleichmäßig angeſtrengt wurden, woraus entweder die raſche Abnutzung des Seils oder ein bedeutender Kraftverluſt erwuchs. Kaum hatte man dieſen Mangel entdeckt, ſo vervielfältigten ſich auch die Vorſchläge zu deſſen Abhülfe ſehr raſch, ſie waren ſehr verſchiedenartig, hatten aber alle denſelben Zweck, nämlich:

> die Garne und die einzelnen Stränge der Taue ſo zu verfertigen und zuſammenzufügen, daß jedes einzelne Garn ſeinen verhältnißmäßigen Theil an der auf das ganze Tau wirkenden Gewalt zu tragen hat.

Digitized by Google

Haupterforderniſſe eines guten Seils ſind mithin: kräftiges Material, Gleichheit der einzelnen Faden, deren ganz gleichmäßige Anſpannung in gehöriger konzentriſcher Lage und Gleichmäßigkeit des Schlages der Schenkel. Die Art des Gebrauchs beſtimmt, ob es feſt oder loſe, kurz oder langſchläfig ſein muß. Jene Erforderniſſe waren durch Handarbeit nicht vollſtändig zu erreichen, weshalb man (zuerſt in England) Maſchinen benutzt hat, welche jetzt bei den Arbeiten für den Schiffbedarf allgemein angewendet werden. Bis vor etwa 20 Jahren war das Material zu Seilerarbeiten faſt ausſchließlich Hanf, und Deutſchland genießt den Vorzug, in dem Rheiniſchen Schleißhanfe ein Material zu beſitzen, welchem weder der Ruſſiſche, noch der Belgiſche, Niederländiſche oder Piemonteſiſche Hanf an Kraft gleich kommen. Seitdem hat man auch die Erzeugniſſe dieſes Induſtriezweiges in eine größere Mannigfaltigkeit und vervielfältigte Anwendung zu bringen geſucht. Neues Material dazu bot ſich im Neuſeeländiſchen und Manilahanf, im Oſtindiſchen Hanf (Sunn-Hanf von Crotolaria juncea), im Aloehanf (Pite-Hanf von Agave americana) dar. Zu einem großen Theile der daraus verfertigten Arbeiten werden nicht die Geräthe des Seilers verwendet, es iſt mehr Flecht- und Poſamentir-Arbeit, allein auch dieſe Fabrikate gehen faſt ausſchließlich von Seilern aus. Zu derartigen Erzeugniſſen ſind zu zählen: Pferdegeſchirr (ungefärbt und gefärbt), Glockenzüge, Geldbörſen, Tabacksbeutel, Netze, Bänder, Decken, Kappen mit Wollgarn, Flachsgarn u. ſ. w. gemiſcht oder unvermiſcht.

Das Seilergewerbe des Binnenlandes hat durch dieſe neuen Fabrikate einen neuen Aufſchwung erhalten, während die Tauſchlägereien der Deutſchen Seeplätze ein dem Engliſchen durchaus gewachſenes Fabrikat liefern. In den Oſtſeehäfen wird (wie hinſichtlich des Segeltuchs) über die Konkurrenz der wohlfeileren aber weniger haltbaren Ruſſiſchen Taue geklagt, nachdem kaum ein langwieriger Streit wegen der Zollbelaſtung der Schiffketten zur Ruhe gelangt iſt. Wir wenden uns zu den einzelnen auf der Gewerbe-Ausſtellung befindlichen Seilerwaaren.

I. Brandenburg, Sachſen, Anhalt.

1. **Th. Kleemann**, in Berlin. Material: Ruſſiſcher Hanf; ein Windetau und zwei Waſchleinen, gut gearbeitet, Preiſe im Verhältniß zu den übrigen Ausſtellern und zur Arbeit etwas hoch.

2. **Heinr. Doebel**, in Halle. Material: Manilahanf; ein Reitzaum und ein Kumtgeſchirr, ſchwarz gefärbt, das Geflecht gut und ſauber ausgeführt; Preis der Arbeit angemeſſen.

3. Der junge Seilermeiſter **Aug. Püſchel, jun.**, in Köthen, erfreuet ſich, durch Liebe zu ſeinem Fache und lobenswerthes Streben zur Fortbildung beſonderer Aufmerkſamkeit ſeiner Mitbürger in jener an Gewerben ziemlich armen Umgebung. Er hatte eine Indianiſche Hängematte von Manilahanf

ausgeſtellt, vorzüglich gut und ſauber gearbeitet, auch als Kunſtſtück nicht zu theuer.

II. Schleſien.

4. Adolph Gieſe, Seilermeiſter in Brieg. Material: Galiziſcher Hanf; ein abgeſtücktes Krahnſeil, die Litzen wider die Fadenrunde gedreht: ob dadurch eine größere Haltbarkeit erreicht wird iſt zweifelhaft: der Preis iſt gegen den der übrigen Ausſteller zu hoch.

5. C. S. Krüger, Seilermeiſter in Görlitz, Reg.-Bez. Liegnitz. Material: Hanf; ein Küpennetz für Schönfärber und ein engeres Netz zum Entſchweißen der Wolle, zweckmäßig und gut gearbeitet, Preiſe angemeſſen. Heftzwirn gewöhnlich.

6. F. C. Engel, jun., Seilermeiſter und Holzpantoffel-Fabrikant daſelbſt. Mehrere Paare Holzpantoffeln, ein Paar weiße komplette Pferdenetze und eine Jagdtaſche mit gemuſterten Verzierungen.

III. Preußen und Pommern.

7. J. G. Domansky, in Danzig (Maſchinen von Lindrey in Glasgow). Material: Ruſſiſcher Hanf; eine Probe von Maſchinentauarbeit von vorzüglicher Güte und ſehr billigem Preiſe.

8. Strafanſtalt in Inſterburg. Material: Ruſſiſcher und Manila-Hanf; Zugſtränge, Jagdleine, Bindfaden könnten zwar noch beſſer gearbeitet ſein, jedoch ſind die Preiſe mäßig und der Zweck des Beſtehens dieſer Fabrikation ſehr nützlich.

9. F. F. Kruſe, in Stettin. Material: Ruſſiſcher Hanf; Proben von Schiffstauwerk (Handarbeit), gut gearbeitet, Preiſe billig.

10. C. F. Schultz, Seilermeiſter in Wolgaſt, Reg.-Bez. Stralſund (Maſchinenarbeit). Material: Ruſſiſcher Hanf, Proben von Schiffstauwerk, von recht guter Arbeit, getheert und ungetheert; Preiſe ſind billig geſtellt.

IV. Niederrhein und Weſtfalen.

Köln hat ſich in neuerer Zeit zu einem Hauptplatze für Seilerei in Hanf-, Aloe-, und Drahtſeilen nebſt Kordelſpinnerei erhoben. Nur eine, jedoch die bedeutendſte der dortigen Fabriken hatte ausgeſtellt:

11. Felten und Guilleaume, daſelbſt, fabriziren und halten Lager von runden und flachen Patent-Hanfſeilen aus Rheiniſchem und Ruſſiſchem Hanf, ſo wie Aloeſeilen, runden und flachen Eiſendrahtſeilen, Bindfaden, Packſtricken, gehecheltem Hanf und Flachs, Schuſterhanf, Pferdehaarſtoffen, fertigen Matratzen, Federbetten, Bettfedern, Barchent, Gurten, und Weitzenſtärke. Sie beſchäftigen in der Seilerei und Kordelſpinnerei 140, in der Stärkefabrik 10, in der Pferdehaarkräuslerei 20, in der Haarſtoffweberei 30, in der Anfertigung von Federbetten und Matratzen 15, zuſammen 215 Menſchen. Ausgeſtellt waren aus Rheiniſchem und Italieniſchem Hanf gearbeitete

Digitized by Google

Tauproben, Leinen, Schnüre und Bindfaden; Maſchinenarbeit von vorzüglicher Güte, ſowohl hinſichtlich des Materials als der Arbeit; die Preiſe ſind billig geſtellt. Sowohl die Eiſendrahtſeile (welche im folgenden Abſchnitt beurtheilt werden) als die Hanfſeile dieſer Fabrik, genießen eines ſehr günſtigen Rufes. Verſuche im Großen mit letzteren haben, laut beigebrachtem Atteſte, ergeben, daß Engliſche Seile beſter Qualität von gleichem Durchmeſſer nur 62 bis 82 % der Stärke von Seilen dieſer Fabrik hatten.

12. F. Blankenburg und Comp., in Lippſtadt, Reg.-Bez. Arnsberg. (unter Fürſtlich Lippiſcher Mitherrſchaft). Material: Italieniſcher und inländiſcher Hanf; die verſchiedenen Sorten Bindfaden und ſogenannten Kordeln oder Schnüre, ſo wie Probeſtücke, ſind gut gearbeitet, die Preiſe der Arbeit angemeſſen. Eine der bedeutendſten Seilereien in Binnendeutſchland, mit ſtarkem Abſatz in Weſtfalen und der Preußiſchen Rheinprovinz.

V. Sachſen, Thüringen, Heſſen.

13. Fried. Walther, in Dresden. Material: Pferdehaare und Manilahanf. Manilahanf- und Haargewebe zu Stearinpreßplatten von vorzüglich feſter Arbeit, die geköperten Gurte zu Heckſelſchneidemaſchinen ſehr gut, Preiſe angemeſſen. Die Fabrikate ſind zum Theil eigene Erfindungen des Einſenders.

14. Heinr. Martini, in Schlotheim (Schwarzburg-Rudolſtadt). Material: Flachs und Werg; verſchiedene Sorten Gurte und Bindfaden, eine Waſchleine, ſämmtlich von gewöhnlicher Arbeit, Preiſe billig. Der Sattlerbindfaden iſt gut geſponnen, aber zu hart und rund gedreht, auch etwas theuer.

15. Wilh. Müller, in Schlotheim. Material: Flachs und Werg; Pferdenetze gut geknüpft, Halfter mangelhaft gewirkt; die Möbelgurte ſind gut, Preiſe billig.

16. Wilh. Hoffmann, daſelbſt. Material: Flachs und Werg; Pferdenetze von Flachsgarn ſauber geſtrickt, die Jagdtaſche gut geknöpft; der weiße Apotheker-Bindfaden von guter Qualität, nur etwas theuer, Waſchleine zu dünn, Preiſe billig.

17. Heinr. Hoffmann, daſelbſt. Material: Flachs und Werg; eine Jagdtaſche und Pferdedecke von guter Arbeit; die Möbelgurte bei ſehr billigem Preiſe gut, jedoch nur von ſchlechtem Material angefertigt. Die Reepſchläger in Schlotheim betreiben ihr Geſchäft ſehr ſchwunghaft (mit 10, 20, 30 Gehülfen!) und haben bedeutenden auswärtigen Abſatz.

18. H. C. Netz, in Jena. Material: Manilahanf; ein Jagdnetz, eine Halfter und ein Couvert über eine Stuhllehne, von recht ſauberer Arbeit; Preiſe nicht zu hoch.

19. Die Gebrüder Gießler, Beſitzer einer Seilerwerkſtätte zu Witzenhauſen, in welcher 6 Arbeiter beſchäftigt werden, hatten 4 Stück Sattlerbindfaden, das Stück von 1 Pfund zu 1 Rthlr.; 3 andere Sorten deſſelben

zu $22\frac{1}{2}$, $18\frac{1}{4}$ und 15 Sgr. das Pfund ausgeſtellt. Derſelbe dient für Sattler und Chaiſenfabrikanten, iſt in der gewöhnlichen Drahtlänge zuſammengelegt und wird deßhalb zum Gebrauch nur an den Enden durchgeſchnitten. Er wird aus Weſtfäliſchem Hanf, zu 12 Rthlrn. der Zentner im ungereinigten Zuſtande gefertigt; durch die Reinigung und den ſtarken Abgang ſteigt der Zentner des gereinigten und wirklich verbrauchten Materials auf 36 und 50 Rthlr. Die Erzeugniſſe werden in den weſtlichen und ſüdlichen Gebieten des Zollvereins abgeſetzt. Die Proben waren gut und egal gearbeitet.

VI. Böhmen.

20. J. F. Jäger, in Prag. Material: Manila- und Neuſeeländer-Hanfe. Die Geflechte und Seilerwaaren ſind gut gearbeitet, die Preiſe angemeſſen; von eigenthümlicher Kunſtfertigkeit zeugen die Blumen aus Hanf. Der Ausſteller führte die Verarbeitung des Neuſeeländer Flachſes (phormium tenax) im Großen zuerſt in Oeſterreich ein.

VII. Nördliche Bundesſtaaten.

21. H. W. Ilſe, in Hannover. Material: Manila und inländiſcher Hanf, Glockenzüge und Geldbeutel gut gearbeitet, Preiſe angemeſſen.

22. J. Siemſen, in Hannover. Material: Hanf, Flachs und Manilahanf. Fußdecken von Manilahanf, Schlußleinenzwirn, leicht und nicht genug haltbar gearbeitet. Glockenzüge aus Manilahanf und Geldbeutel aus Hanf gut, die Preiſe ſind der Arbeit angemeſſen. Der Abſatz an Geldbeuteln und Glockenzügen beider Hannoverſcher Seiler iſt erheblich.

23. W. Braun, in Lübtheen (Meklenburg). Material: Manilahanf und Flachs. Jagdtaſche und Halfter ſind von mittelmäßiger Arbeit, Preiſe angemeſſen. Einige mit eingeſandte Glockenzüge ſind von J. Siemſen, in Hannover (vorſtehend Nr. 22) gearbeitet.

24. Günther, in Stargard (Meklenburg). Aus Flachs und Wolle verarbeitete Sattel-, Grund- und Deckengurte von ſehr guter Arbeit; die Preiſe ſind recht billig geſtellt.

24. J. H. Siegeler, in Hamburg. Material: Manila- und Ruſſiſcher Hanf. Ausgeſtellt waren: (zum Theil Maſchinen-Arbeit) eine getheerte Südſee-Wallfiſchleine, eine getheerte Troſſe von Ruſſiſchem und eine von Manilahanf, andere Tauwerk-Leinen, Takel- und Segelgarne, ſämmtlich gut gearbeitet, Preiſe billig.

Aus dem Vorenthaltenen ergiebt ſich, daß Leiſtungen, wie die aus Köln, Stargard, Hamburg, Schlotheim, Dresden, Halle und Prag dargelegten auch mit den beſſern Erzeugniſſen des Auslandes in die Schranken zu treten wohl geeignet ſind.

Digitized by Google

F. Verſchiedene Erzeugniſſe der Webekunſt, Manufakturwaaren und Bekleidungsgegenſtände.

§. 53.

Deſſin-Zeichnung und Patronirung für Weberei.

1. Anton Hamers, in Vierſen, hat ein Heft über den theoretiſchen Stufengang der einfachen und Jacquard-Weberei ausgeſtellt.

Dieſe Ausarbeitungen, welche der Ausſteller nach ſeinen in Lyon geſammelten Erfahrungen angelegt hat, ſind mit vollkommener Sachkenntniß und Fleiß ausgeführt, mit belehrenden Zeichnungen begleitet und die Darſtellungsweiſe ſehr faßlich; ſie enthalten die erſten Anfänge des Webens, weiterhin werden auch ſchwierigere Aufgaben in der Weberei richtig und klar gelöſt.

Das Werk bezweckt nicht die Mittheilung neuer oder verbeſſerter Methoden, ſondern beſchäftigt ſich mit denjenigen, die bereits in den beſſeren unſerer inländiſchen Seidenwaaren Fabriken in Anwendung ſind.

Als theoretiſcher Leitfaden für Seidenweber dienen bekanntlich die im Druck erſchienenen, gründlichen, in alle Zweige der Fabrikation aufs genaueſte eingehenden Werke des Bötticher, Architekt und Lehrer am Königlichen Gewerbe-Inſtitut in Berlin, und des Joh. Georg Barſch, Lehrer der Manufaktur in Wien; indeß auch neben dieſen iſt die fleißige handſchriftliche Arbeit des Hamers lobend anzuerkennen.

2. J. L. Zoll, in Berlin, lieferte außer einigen kleinen unbedeutenden Skizzen nachträglich noch eine Patrone, welche das Portrait Sr. Majeſtät des Königs nach dem Relief von Malchow darſtellt. Nach Prüfung dieſer Patrone und nach Betrachtung derſelben durch die Lunette ſtellt ſie ſich als eine gelungene Arbeit heraus und giebt einen Beweis großer Fertigkeit und Gewandtheit des Ausſtellers in der Kunſt, den Prinzipien der Webekunſt gemäß, ein Bild ganz treu in einer Patrone und demnächſt durch Gewebe wiederzugeben. In welchem Grade der Ausſteller ſich dieſe Kunſt theils durch eigenes Studium, theils durch genoſſenen Unterricht auf dem Königlichen Gewerbe-Inſtitut erworben hat, davon giebt noch außerdem das oben S. 97. angeführte Kunſtgewebe „Mein letzter Wille“ das vollſtändigſte Zeugniß.

Bei Betrachtung ſolcher Kunſtwerke wird der Wunſch rege, daß ſolche Talente auf recht nützliche Gegenſtände hingelenkt werden möchten, ohne den Erfindungsgeiſt zu bevormunden.

Zu dieſem Zwecke iſt vorgeſchlagen, den Erfindern ein gewiſſes Eigenthumsrecht, wie in der literariſchen Welt dem Verfaſſer, zu ſichern, damit das Talent ſich mehr auf Entwerfen neuer Muſter legen und ſich von dem Geſchmacke des Auslandes unabhängiger machen kann, wo hingegen durch die in Deutſchland noch ſo gewöhnliche Nachahmung fremder Muſter der Erfindungsgeiſt abnimmt.

Es möge geſtattet ſein, hier einige Worte über die beſonders für die Shawl- und Seidenweberei ſo überaus wichtige Erlangung der Muſterzeichnungen beizufügen.

In Frankreich, und zwar in Paris, Lyon, Mühlhauſen und andern Orten, giebt es Mannfaktur-Muſterzeichner, die gänzlich unabhängig von den Fabrikanten ihr Geſchäft — einige in eigenen Ateliers, wirklich großartig — betreiben, die Zeichnungen für die verſchiedenen Gewerbszweige zum Verkaufe anbieten, Arbeiten auf Beſtellungen übernehmen und auf ſolche Weiſe einen reichlichen Ertrag von ihren Etabliſſements beziehen.

Den Beweis hiervon gab die letzte Induſtrie-Ausſtellung in Paris, denn es fanden ſich in derſelben Zeichnungen für induſtrielle Zwecke von 38 Manufaktur-Zeichnern; unter welchen 25 als ſelbſtſtändige Ausſteller Zeichnungen für Shawls, Damaſtgewebe, gedruckte Waaren, Möbelſtoffe, Papier-Tapeten, plaſtiſche Arbeiten u. dgl., zur Anſicht dargeboten hatten.

Daß bei ſolchen Verhältniſſen das Verdienſt einer geſchmackvollen ſchönen Zeichnung nicht dem Fabrikanten, ſondern dem Manufaktur-Zeichner — Erſterem höchſtens nur in der glücklichen Wahl einer ſolchen — zugeſchrieben werden kann, verſteht ſich von ſelbſt.

Dieſe Verhältniſſe blieben den größeren Fabrikanten Oeſterreichs aus den betreffenden Gewerbszweigen, die ſeit langer Zeit jährlich theils ſelbſt Reiſen nach Frankreich unternehmen, theils eigene in ihren Etabliſſements angeſtellte Zeichner dahin abſenden, kein Geheimniß. Sie ſetzten ſich mit den Manufaktur-Zeichnern von Paris, Lyon und Mühlhauſen in dieſelbe Verbindung wie die Franzöſiſchen Fabrikanten, und ſo wurden z. B. im Jahre 1844 mehrere von den in Oeſtrreichiſchen Fabriken beſchäftigten Manufaktur-Zeichnern nach Paris an die Franzöſiſchen Künſtler zur Auswahl von Manufaktur-Zeichnungen abgeſendet. Von dieſer Seite betrachtet, haben die Franzöſiſchen Fabrikanten vor den Oeſterreichiſchen und übrigen Deutſchen, welche ähnlich verfahren, durchaus kein bevorzugendes Verdienſt, rückſichtlich der an ihren Erzeugniſſen ausgeführten Zeichnungen und Formen; und wenn es heißt, daß z. B. mehrere der Oeſterreichiſchen Shawls nach Franzöſiſchen Zeichnungen ausgeführt worden ſind, ſo dürfen dabei dieſe Bemerkungen nicht in dem Sinne genommen werden, daß das Oeſterreichiſche Fabrikat ein nach einem Franzöſiſchen Shawl nachgemachtes wäre, ſondern daß bei der Ausführung des Oeſterreichiſchen ein von einem Franzöſiſchen Manufaktur-Zeichner entworfenes Deſſin angewendet wurde, zu welchem der Oeſterreicher auf demſelben Wege gelangt iſt, wie der Franzoſe, daß mithin das Oeſterreichiſche Erzeugniß dieſelben Anſprüche auf Originalität hat, wie das Franzöſiſche, ſelbſt in dem Falle, wenn ſich der Franzöſiſche Künſtler unrechtlicherweiſe erlaubt hätte, die dem Oeſterreichiſchen Fabrikanten um theures Geld abgetretene Zeichnung noch einmal oder gar mehrere Male an einen oder mehrere Franzöſiſche Fabrikanten zu verkaufen. Damit ſoll keineswegs geleugnet werden, daß manche von den Deſſins Oeſterreichiſcher Erzeugniſſe

auch auf dem gewöhnlichen Wege, d. h. nach Muſtern Franzöſiſcher Fabrikate, ausgeführt worden ſind und noch immer ausgeführt werden; allein dies trifft nicht nur die Fabrikanten eines Staates gegen die eines andern, ſondern auch die Fabrikanten eines und deſſelben Landes gegen einander, ganz beſonders aber die Fabrikanten niederen Ranges.

Schon vor beiläufig 15 Jahren gründete Fr. von Arthaber in Wien am Kaiſerlichen Polytechniſchen Inſtitute einen jährlichen Preis von 90 Dukaten auf gelungene Original-Shawl-Zeichnungen, in Folge deſſen die Wiener Shawl-Fabriken, insbeſondere die des Joſeph Barde, Fabrikate mit Original-Deſſins *Oeſterreichiſcher Manufaktur-Zeichner* in den Handel brachten. Einige Jahre ſpäter bildete ſich eine Geſellſchaft in Wien, aus Fabrikanten aller Gewerbs-Branchen und hochherzigen Förderern vaterländiſcher Induſtrie, welche die Summe der gezeichneten Beiträge zu Prämien für gelungene Manufaktur-Zeichnungen aller Art beſtimmte, zur Bewerbung um dieſe Prämien *jährlich* einen Konkurs ausſchrieb und zur Theilnahme an dieſen Konkurſen nicht nur die Manufaktur-Zeichner Oeſterreichs, ſondern auch von ganz Deutſchland, Frankreich und Italien einlud und die darauf Bezug habenden Programme durch die meiſten öffentlichen, in- und ausländiſchen Blätter in drei Sprachen zur allgemeinen Kenntniß brachte.

Nach erfolgter Bildung des Niederöſterreichiſchen Gewerbe-Vereins übernahm derſelbe die Beſorgung der in Rede ſtehenden Angelegenheit dieſer Subſkribenten-Geſellſchaft. Die Zuerkennung der Preiſe bei dieſen jährlichen, mit Manufaktur-Zeichnungen aus dem In- und Auslande reichlich und den Programmen entſprechend beſchickten Konkurſen findet unter der Autorität der Kaiſerlichen Akademie der bildenden Künſte und des Niederöſterreichiſchen Gewerbe-Vereins ſtatt. Laut letztem Berichte deſſelben wurden in den jüngſtverfloſſenen 5 Jahren über 15000 Fl. K. M. für Manufaktur-Zeichnungen bei dieſen Konkurſen verausgabt. Die Prämien-Zeichnungen werden an die Mitglieder der Subſkribenten-Geſellſchaft meiſtbietend veräußert und die nicht gekrönten zum Ankaufe ausgeſtellt, wobei jedoch den Mitgliedern der Geſellſchaft das Prioritätsrecht vorbehalten bleibt. Auch hat die Geſellſchaft das Uebereinkommen getroffen, die Prämien-Zeichnungen — nach ſtattgefundener Ausführung — der Kaiſerlichen Akademie der bildenden Künſte, und zwar der Manufaktur-Zeichenſchule derſelben, als Muſterblätter unentgeltlich zu überlaſſen und auf dieſe Weiſe wohlthätigen Einfluß auf Bildung des Geſchmacks bei der dem Manufaktur-Zeichnungsfache ſich widmenden Jugend zu bewirken. In der jetzigen Gewerbe-Ausſtellung zu Berlin finden ſich mehrere, nach ſolchen Prämien-Zeichnungen ausgeführte Oeſterreichiſche Erzeugniſſe vor, und zwar von *Zeiſel* (oben S. 210) Shawls nach Zeichnungen von *Herold* in Paris; von *Berger* (S. 211) Shawls nach Zeichnungen von *Müller* in Wien; von *Haas* (S. 226) Schaafwoll-Teppiche nach Zeichnungen von *Zipelius* in Mühlhauſen. Unter den ausgeſtellten Gegenſtänden von *Hornboſtel* und *Comp.* (S. 104)

Digitized by Google

ſind in Seidenſtoffen, von Bracht und Königs (vergl. oben S. 362) in gedruckten Schaafwollzeugen ebenfalls ſolche Zeichnungen ausgeführt.

Daß durch die Verbindung der Oeſterreichiſchen Fabrikanten mit den Franzöſiſchen Manufakturzeichnern und durch die eben beſprochenen Konkurſe dem beabſichtigten Zwecke, d. i. dem Auftreten Oeſterreichiſcher Fabrikanten mit Original-Deſſins und Formen und ihrer Unabhängigkeit in dieſen Beziehungen von ausländiſchen Fabrikanten, weſentlich Vorſchub geleiſtet wird, unterliegt wohl keinem Zweifel. Allein der Niederöſterreichiſche Gewerbe-Verein war in ſeinem patriotiſchen Streben, — nicht nur für die Mitglieder der Subſkribenten-Geſellſchaft und überhaupt die Bemittelten im Gewerbsſtande zu wirken, — auf Wege bedacht, auch den minder Bemittelten die Wohlthat der Ausbildung im Geſchmacke und der Erlangung von Original-Zeichnungen zugänglich zu machen. Demzufolge werden von ihm, außer den oben erwähnten Konkurſen, auch Ausſtellungen von Manufaktur-Zeichnungen zum Verkaufe, und zwar wieder von Künſtlern aus Deutſchland, Frankreich und Italien veranlaßt. Sie finden jährlich mit erwünſchter Theilnahme der Manufakturzeichner und eben ſo erwünſchtem Abſatze an den geſammten Gewerbsſtand der Oeſterreichiſchen Monarchie ſtatt.

Außerdem hat der Niederöſterreichiſche Gewerbe-Verein, um geſchmackvolle Zeichnungen möglichſt zu vervielfältigen und zu verbreiten, ein eigenes Inſtitut mit vielem Koſten-Aufwande, unter dem Titel: Kopir-Anſtalt des Niederöſterreichiſchen Gewerbe-Vereins gegründet, in welchem unter der Leitung zweier beſoldeter Vorſteher die mit Prämien gekrönten Konkurs-Zeichnungen, ferner Zeichnungen aus den ſo eben beſprochenen Ausſtellungen, dann ſolche aus koſtſpieligen Prachtwerken, für welche die Bibliothek des Niederöſterreichiſchen Gewerbe-Vereins und andere Staats- und Privat-Bibliotheken eine reiche Ausbeute darbieten, endlich auch ſolche aus den vielen Sammlungen **Wiens** kopirt werden und die Zöglinge unter einem Manufaktur-Zeichner den erforderlichen Zeichen-Unterricht erhalten. Dieſe Kopien werden theils an die vielen in Wien ſeit langer Zeit bereits beſtehenden Privat-Sonntags-Manufaktur-Zeichnungsſchulen unentgeltlich vertheilt oder gegen ſehr geringes Entgelt als Muſterblätter abgetreten, theils wieder um billige Preiſe an Fabrikanten zur Ausführung veräußert. Nähere Auskunft geben die Verhandlungen des Niederöſterreichiſchen Gewerbe-Vereins und der amtliche Bericht über die allgemeine Oeſterreichiſche Gewerbs-Produkten-Ausſtellung des Jahres 1835.

Wie auch die **Preußiſche** Regierung und der Verein für Gewerbfleiß in Preußen für Vervollkommnung der Muſter-Zeichnungen gewirkt haben, geht namentlich aus den Verhandlungen des letzteren, aus den in verſchiedenen Orten, namentlich aber in dem Königlichen Gewerbe-Inſtitut in Berlin, errichteten Sonntags-Zeichnungsſchulen, und aus der ſchon oben erwähnten, auf Veranlaſſung des Gewerbedepartements von dem Architekten und Lehrer an der Königlichen Akademie der Künſte, ſo wie an der Deſſinateurſchule des

Königlichen Gewerbe-Inſtituts herausgegebenen Deſſinateurſchule hervor. Praktiſche Deſſinateure verfolgen meiſtens einen, von dem Geſichtspunkte des methodiſchen, für die ſich dieſem Zweig widmenden jungen Leute wünſchenswerthen Unterrichts verſchiedenen Weg und iſt es deßhalb bei dem jetzigen Standpunkt dieſes Zweiges der Technik ein eben ſo dringendes Bedürfniß, öffentliche Lehrkurſe für die Deſſination der Stoffgewebe, insbeſondere der Seiden- und mit Seide gemiſchten Stoffe, ſo wie die Anfertigung der Patronen und die Kunſtweberei ſelbſt mit ſyſtematiſch gebildeten Lehrern zu veranſtalten, als den angehenden Deſſinateuren, welche dieſes immer etwas koſtſpielige Hülfsmittel zu benutzen außer Stande ſind, tüchtige Lehrbücher zur Selbſterlernung darzubieten. Für den erſteren Zweck verſpricht auch die mit dem Neujahr 1845 zu Elberfeld, in der Mitte einer für dieſen Zweig beſonders wichtigen Landſchaft errichtete, mit den nöthigen Hülfsmitteln eines vollſtändigen ſyſtematiſchen Unterrichts ausgerüſtete höhere Webeſchule weſentliche Dienſte zu leiſten, in welcher in einem theoretiſchen und einem praktiſchen Kurſus alle Zweige dieſes Faches durchgenommen werden.

§. 54.

Strumpfwirker- und geſtrickte Arbeiten.

Die Erzeugniſſe des Strumpfwirkerſtuhls ſind bekanntlich durchaus verſchieden von den eigentlichen Geweben, indem ſie aus einem einzigen in wellen- oder ſchlangenförmigen Krümmungen fortlaufenden Faden gebildet werden, welcher durch eigenthümliche Verſchlingung ſeiner Schleifen (Maſchen) das Gewirke darſtellt. Da es eine große Menge verſchiedenartiger Maſchen-Verbindungen giebt, ſo können die mannigfaltigſten façonnirten Gewirke hervorgebracht werden; jedoch erfordert jede derſelben eine beſondere Einrichtung des Wirkſtuhls. Darin zeigt ſich eine große Unvollkommenheit des Stuhls, die aber der Natur der Sache nach nicht zu beſeitigen iſt. Dieſe Schwierigkeit, verbunden mit dem häufigen Wechſel der Mode in vielen Artikeln, verſetzt die Strumpffabrikation in eine höchſt unſichere Stellung, über welche ſich nur diejenigen Fabriken erheben können, welche unentbehrliche oder für den Export beſtimmte Artikel arbeiten. Die Wirkerei baumwollener Strümpfe war von je her in Sachſen und Thüringen zu Hauſe; das wohlfeile Arbeitslohn, die ſchöne Bleiche, die ganze dortige Einrichtung geſtatten anderen Landſchaften kaum eine erfolgreiche Konkurrenz; jene Fabriken machen ſogar den Engländern viel zu ſchaffen, welche den überſeeiſchen Handel mit Strumpfwaaren allein in Händen hatten und jetzt denſelben mit den Sachſen und Thüringern theilen müſſen. Kommt einmal ein Artikel in Mode, welcher auf Kettenſtühlen gearbeitet werden kann, wovon ſich noch eine ziemliche Anzahl in Berlin befinden, ſo iſt den daſigen Fabrikanten auch wieder geholfen, da dieſe breiten Kettenſtühle bedeutend mehr Waare liefern können, als jeder andere Strumpfſtuhl. Im übrigen Deutſchland hat die Strumpfwaaren-Fabrikation der der Mode unterworfenen Artikel im Allgemeinen

Digitized by Google

gegen früher abgenommen, wie denn z. B. in Berlin vor 3 Jahren die doppelte Anzahl Strumpfſtühle gegen heute beſetzt waren. Ein ſehr bedeutender Artikel namentlich waren noch neuerlich wollene Shawls (Comfortables), denn der Bauer, der Schiffer, der Arbeitsmann, wie auch deren Frauen und Kinder trugen ſolche Shawls, und es wurden außerdem ſehr bedeutende Sendungen davon nach Hamburg, Belgien, Holland und der Schweiz gemacht. Dies hat ſehr nachgelaſſen, indem dieſe Shawls nicht mehr ſo viel getragen werden. In dieſem Zweige hat neuerdings Sachſen einen guten Theil des Abſatzes an ſich gezogen. Die Sächſiſchen Fabrikanten nämlich wurden durch ſchlechten Abſatz der baumwollenen Strumpfwaaren nach Amerika auf die Verfertigung vieler wollener Strumpf-Artikel geführt und können darin jede Konkurrenz beſeitigen. Da auch ſeidene Strümpfe nicht mehr wie früher verbraucht werden, ſo bleiben den nur für den Platzbedarf arbeitenden Berliner Strumpfwirkern, außer der Handarbeit, lediglich baumwollene und wollene Unterbeinkleider und Jacken; allein dieſe ſind jetzt zu unbedeutende Artikel, um darin einen großen Abſatz zu erzielen.

Ueber die auf der Gewerbe-Ausſtellung befindlichen Strumpfwaaren iſt Folgendes zu berichten.

I. Berliner Ausſteller.

1. E. Hildebrand. Eine Sammlung von wollenem, baumwollenem und von baumwollenem mit Wolle gemiſchten Trikot in verſchiedener Qualität, ſehr egal gearbeitet, baumwollene glatte Damenröcke mit baumwollenem geſchnittenen Plüſch, Damen-Jacken von Kaſchemirwolle, Unterziehſtrümpfe, Unterziehärmel, ſeidene lange Herren- und Damenſtrümpfe und Socken verſchiedener Qualität, in den Fußſpitzen einige auf eine neue Art, ohne Nath, an den Seiten frei abgenommen, auch Kamaſchen, Kinderſtrümpfe und ſeidene Pantalons. Sämmtliche Fabrikate, größtentheils Luxus-Artikel, für das feinere Publikum gearbeitet, ſind ſchön. Beſondere Erwähnung verdienen die frei abgenommenen Strümpfe, mit einer Naht in den Fußſpitzen, welches eine äußerſt mühſame Arbeit iſt. Die Preisſätze ſind angemeſſen.

2. L. Dünz. Ein Karton mit glatten ſuperfeinen wollenen Hemden, vom feinſten Deutſchen Kammgarn ſehr ſorgfältig gearbeitet und mit Seidenzeug ſauber beſetzt. Vollendete Fabrikation und preiswürdig. 16 Ellen ſchwarz wollener Blechmaſchinen-Trikot zu Oberhoſen, von Engliſchem Kammgarn, egal gearbeitet.

3. Gebr. Rouſſet. Eine Sammlung ſchwarze, rohweiße, auch bunte weiß- und rothkarirte Männer-, Frauen- und Kinderſtrümpfe, von Seide und Wollen-Kammgarn, Handſchuh, Börſen, glatte weißwollene Hemden, wollene und baumwollene Pantalons, chinirte und ombrirte Tücher und Shawls. Von jeher haben die Gebrüder Rouſſet auf gute und reelle Waare gehalten, die ſich durch geſchmackvolle Zuſammenſtellung der Farben

und reguläre Arbeit auszeichnete, ſich ſowohl für's Engros-Geſchäft, als zum Detail-Verkauf eignet und durch angemeſſene Preiſe empfiehlt.

4. C. Reichelt. Ein weißes $1\frac{1}{4}^{\circ}$ großes viereckiges Tuch, von zweifacher Zephyr-Wolle, auf einem breiten Strumpfſtuhl mit der Stechmaſchine und der Schaffnadel gearbeitet; mühſame und kunſtvolle Arbeit, welche dem Verfertiger zur Ehre gereicht: das erſte Tuch, welches hier in der Art auf dem Strumpfſtuhl angefertigt worden iſt. Ein Dutzend kleine und große farbige baumwollene Kinder-Kamaſchen, links und rechts, von 6fach 20er und 8fach 30er Garn gearbeitet. Die angegebenen Preiſe ſind ſehr billig.

5. F. W. Kaeſſe. Weißwollene Unterbeinkleider, Unterjacken, Damenjacken, Herren- und Damenbeinkleider von egalem Engliſchen Geſpinnſt, gut gewaſchen und geſchwefelt. Sämmtliche Waaren, von gefälliger Façon gut genäht, ſind auf dem Kettenſtuhl gearbeitet, worauf kein Abnehmen ſtattfinden kann, und müſſen deshalb geſchnitten werden. Die Preiſe ſind dem Werthe der Waaren entſprechend.

II. Sachſen, Schleſien, Preußen.

6. C. Iſrael, in Erfurt. Zwei ſchön ponçeau und eine ſchwarz wollene gewalkte Mütze, inwendig mit wollenem Velpel gefüttert, von ſchöner Wolle, namentlich zum Gebrauch von Seeleuten. Einſender hat keine Preiſe angegeben, jedoch ſoll er ſtarken Abſatz nach dem Auslande und ſelbſt über See haben.

7. J. G. Tierſch, in Naumburg. Schwarze, geſtrickte und gewebte wollene Frauenſtrümpfe, wollene Kamiſols und Unterbeinkleider, ſämmtlich von feinem wollenen Geſpinnſt, auf feinen Strumpfſtühlen regelmäßig gearbeitet, zeichnen ſich durch ſchöne Appretur und feine Garnirung aus. Herr Tierſch ließ in früherer Zeit nur ordinäre Strumpfwaaren anfertigen, hat aber jetzt im In- und Auslande auch in feineren Artikeln einen bedeutenden Abſatz.

8. J. G. Lungkwitz, in Halle. Ein Sortiment weißer Kaſtorſtrümpfe, von guter Qualität, guter Walke und Preiswürdigkeit. $\frac{1}{2}$ Dutzend weiße und farbige ſtarke Mannsjacken, vollkommen groß, von guter Façon ſind ebenfalls preiswürdig. Dieſe Fabrik iſt der Reſt der Wollſtrumpf-Fabrikation zu Halle, welche im Anfange des laufenden Jahrhunderts über 600 Stühle beſchäftigte.

9. Gottlob Schindler, in Beuthen a. d. O. 3 Paar farbige und weiße, geſtrickte und gewalkte wollene Socken; 1 Paar weiße, gewalkte, wollene Frauenſtrümpfe, ſchwere Waare und ſchöne Walke.

10. Eduard Hoffmann, in Liegnitz. 1 Paar grau-melirte, gewalkte Unterhoſen, von feiner Wolle, vollkommen groß und preiswürdig; 1 Stück weißes wollenes Links- und Rechtskamiſol von feiner Wolle, elaſtiſch gearbeitet, etwas theuer; 2 Paar blaue wollene gewalkte Socken, feine Wolle, beides ſchöne, ſchwere Waare, zeichnen ſich durch gute Walke aus. Die Fa-

brikation der Strickwaaren wird ſchwunghaft und in erheblichem Umfange betrieben; die Strümpfe ſind wohlfeil.

11. E. Frommberger, in Breslau. 2 Paar farbige wollene geſtrickte und gewalkte Strümpfe von guter Walke; 2 Paar von Hanfgeſpinnſt; weiß wollene geſtrickte Socken; 2 Paar weiße, von Haſenhaar-Geſpinnſt geſtrickte Socken, zweckmäßig für Leidende; 2 Paar gewalkte geſtrickte Socken, ſehr zu empfehlen, von brauner Naturwolle, weich und gewiß ſehr haltbar; 1 Paar grau wattirte Socken; 1 Paar dito dito Frauenſtrümpfe, ſchwer gearbeitete Waare; das Ganze eignet ſich bei nicht zu hohen Preiſen für den allgemeinen Gebrauch.

12. Heinrich Zeiſig, Poſamentierwaaren-Fabrikant in Breslau. Zwei Sortiments gehäkeltes Kinderzeug, 10 Ellen gehäkelte Spitzen, 1 Paar gehäkelte Manſchetten. Alles in feiner Baumwolle in ſehr mühſamen geſchmackvollen Muſtern, welche nur von ſehr geübten Arbeiterinnen angefertigt ſein können, ſauber gewaſchen und garnirt. Auch die Preiſe ſind für ſolche Arbeit nicht zu hoch.

13. H. Jungmann, zu Königsberg in Preußen. Ein extra großes weißes wollenes Hemde von 3fachem Engliſchem wollenem Kammgarn aus drei Theilen, zwei kleinere desgleichen, ein weißes wollenes Hemde aus zwei Theilen, dauerhaft und gut gearbeitet, jedoch fehlt das gute Abnehmen; ein weißes wollenes Kamiſol (Blechmaſchinen-Arbeit), dreitheilig, inwendig gerauht, für den Norden ſehr zweckmäßig und preiswürdig; weiße wollene Kamiſols, weiße wollene halbgewalkte Kaſtorjacken und Unterpantalons, glatte wollene Unterpantalons von feinem Engliſchen Kammgarn, theilweiſe frei abgenommen, ein wollener Kaſtor-Damenrock mit der Blechmaſchine gut gearbeitet und billig.

III. Niederrhein.

14. F. Köſter u. Sohn, in Neuſtadt, Kreiſes Gummersbach, Regierungs-Bezirk Köln, einem alten Sitz der Strumpfwaarenmanufaktur. Ein Sortiment gewalkter ganz Kaſtor-, wollener Kinder-, Frauen- und Mannsſtrümpfe, Kappen und Unterjacken, von verſchiedener Qualität Wollengarn gearbeitet, iſt ſämmtlich ſchwere, gute und preiswürdige Waare. Die rohen Wollen bezieht der Fabrikant nach ſeiner Angabe aus dem Herzogthum Naſſau und Weſtfalen.

15. Ulenberg u. Schnitzler, in Opladen. Ein Sortiment weißer und farbiger geſtrickter Kinder-, Frauen- und Halbſtrümpfe, ſämmtlich von Kammgarn eigener Spinnerei, gute Façon, ſchöne, tadelfreie, von geübter Hand geſtrickte Waare; Preiſe billig (vergl. oben S. 191).

IV. Baiern, Württemberg, Baden.

Wenn auch Württembergs Strumpfwirkerei noch nicht den ganzen Bedarf des ſüdlichen Vereinslandes liefert, ſo ſcheinen ihre Erzeugniſſe ſich

doch den Sächſiſchen immer mehr gleich zu ſtellen und haben an Abſatz unter Zurückdrängung der letztern gewonnen. Ein Hauptartikel der Strumpfwirker zu Reutlingen und zu Neuhangſtett iſt die Fertigung von Kinderhäubchen, welche wegen des ſchön eingeſetzten Bodens den Sächſiſchen vorgezogen werden. Die früher in Reutlingen und Gmünd nebſt Umgegend blühende Perlſtickerei iſt, obgleich ſich immer noch Arbeiter für feinere und ausgezeichnete Waare finden würden, durch Mangel an Abſatz ſehr heruntergekommen. Auch Baiern liefert Strumpfwaaren für das In- und Ausland.

16. J. Röckl, in Regensburg. Zwei ſchwarze wollene Helm-Mützen, eine weiße desgl., vier rothe Janitſcharen-Mützen in ſchöner Farbe, drei ſchwarz-weiße Teller-Mützen; acht rothe Serbianer-, drei rothe Orleans-, drei rothe Frauen-, und drei rothe Knaben-Mützen, ſämmtlich in Cochenille gefärbt. Dieſe Mützen werden für den Orient gemacht, ſind ſämmtlich aus Baieriſcher Mittelwolle geſtrickt und zwar aus freier Hand in einem Stück, auch nachher gewalkt. Die Preiſe dieſer Mützenfabrik ſcheinen angemeſſen.

17. W. Linck, zu Dinkelsbühl in Mittelfranken. Ein Paar ſchwarze, wollene, gewalkte Stiefelchen, inwendig mit weißem wollenen geſchnittenen Plüſch gefüttert, ſehr mühſame Arbeit und für den Winter gewiß ſehr zweckmäßig, auch nicht zu theuer.

18. Joh. Caspar Haſſold, zu Schwabach in Mittelfranken.

1 Paar	grau-melirt	woll.	Frauenſtr.	3fach	Maſchinen-Kammgarn,		
1 „	ſchwarz	„	„	2fach	„	„	
1 „	„	„	„	mittelf.	3f.	Handgeſp.	Kammgarn,
1 „	„	„	„	feine	3f.	Maſchinen-Kammgarn,	
1 „	„	„	„	„	2f.	„	„
1 „	„	„	„	„	4f.	„	„

ſämmtliche Strümpfe ſind ausgezeichnet ſchön gearbeitet, feſt und ſehr haltbare Waare, welche dem Fabrikanten alle Ehre macht. Preiſe angemeſſen.

19. Joh. Chr. Wolff, Sohn, Strumpfwirkermeiſter zu Kempten im Kreiſe Schwaben, hatte ausgeſtellt: ein Paar geſohlte elaſtiſche Damenſchnürſtiefeln, ein Paar dergl. Damenſchuhe ohne Sohlen, ein Paar Sohlen zu denſelben, ſo wie eine orientaliſche Mütze mit Quaſten.

20. J. C. Enßlin, zu Reutlingen, im Württembergiſchen. Ein Sortiment wollener geſtrickter Hauben in Velpel-Beſatz, Kinderſchuh und Kinderleibchen, baumwollener Leibchen und Vortücher, 21 geſtrickte Kinderhauben, 7 desgl. Kinderleibchen, 4 desgl. Vortücher; reiche, mühſame Deſſins, ſolide Waare, angemeſſene Preiſe.

21. J. Klein, in Reutlingen. 7 Dutzend geſtickte Kinderhauben mit und ohne Perlen in Baumwolle und feinem ſchottiſchen Zwirn, zwei Kinderleibchen, zwei Enden geſtrickte und geklöppelte Spitzen. Die Waaren verdienen daſſelbe Lob, als Nr. 20.

22. J F. Rehm, in Reutlingen. Ein Sortiment geſtrickter Kinderhauben mit und ohne Perlen in hübſchen Muſtern, ſehr preiswürdig; ſchwarze

und weiße geſtrickte Handſchuhe und Vortücher, ebenfalls in ſehr mühſamen Muſtern und billig; geklöppelte und geſtrickte Spitzen; vier geſtrickte Kinderjäckchen, vorzüglich ſauber; wollene, geſtrickte Kinderſtiefeln, Staucher und Jäckchen, wobei der Preis für die Stiefelchen zu 4 Rthlr. für das Dutzend Paar, der der Jäckchen zu 18 Rthlr. für das Dutzend notirt iſt, hübſche Arbeit; garnirte Perlketten. Sämmtliche Waaren ſind ſehr geſchmackvoll und mit vielem Fleiß gearbeitet, auch preiswürdig.

23. Karoline Finweg, zu Konſtanz, hat ein von weißer Wolle geſtricktes Shawltuch eingeſendet; daſſelbe zeigte ſowohl eine ſchöne weiße Zephyrwolle, als es auch durch Gleichmäßigkeit, Kunſtfertigkeit und Gefälligkeit der Arbeit ſich auszeichnete; der Preis von 16 Gulden wurde ſehr billig gefunden.

V. Sachſen und Thüringen.

Im Königreich Sachſen werden die Strumpfwaaren in großer Menge gefertigt: dies Gewerbe beſchäftigte noch im Jahr 1838: 18 bis 20000 Stühle, jetzt jedoch, in Folge der noch nicht völlig wieder ausgeglichenen nachtheiligen Handelskonjunktur, wahrſcheinlich etwas weniger. Die Sächſiſchen baumwollenen Strumpfwaaren werden hauptſächlich nach den überſeeiſchen Märkten ausgeführt und dort den Engliſchen häufig vorgezogen. Größere Fabrikgeſchäfte beſtanden 1843 noch 59. Wollene Strümpfe, nach Art der Engliſchen, werden in Waldenburg gewirkt. Strümpfe und Mützen, von Streichgarn geſtrickt und gewirkt, werden hauptſächlich für den Transport nach dem Orient, in Bautzen angefertigt.

24. Guſtav Jahn, Maſchinenfabrikant für Strumpfmaſchinen in Mittweide bei Scheibenberg: einen weißen Velpel-Frauenrock und 8 Paar weiße glatte Frauenſtrümpfe, nur leichte Meßwaare von ganz gewöhnlicher Qualität.

25. Gottlieb Hecker u. Sohn, in Chemnitz. Baumwollene Mannsſtrümpfe verſchiedener Qualität, Socken, Frauen- und Damenſtrümpfe, Handſchuhe und Beinkleider, ein mannigfaltiges Sortiment, auch leinene und wollene Waaren dieſer Art. Das Fabrikhaus iſt eines der beſten aller Chemnitzer Häuſer; ſie liefern die leichte Waare, welche ſie meiſtens über See verſenden, in beſſerer Güte als manche Strumpf-Fabrikanten, welche mitunter die leichte Waare mehr für den Handel als für den Gebrauch machen laſſen Die feine Waare von Hecker und Sohn iſt ſchön, ſie nehmen die beſten Engliſchen Garne dazu, ihre Bleiche iſt blendend weiß, und giebt ihre Appretur beſonders der leichten Waare ein gefälliges Anſehen.

26. Chr. Fried. Schopper, in Zeulenrode. Ein Dutzend extrafeine lange Damen-Strümpfe, von ausgezeichnet ſchöner Arbeit und Façon, mit Deckelferſen genäht, läßt nichts zu wünſchen übrig. Sein Fabrikat iſt eines der vorzüglichſten der Zeulenroder. Sämmtliche Fabrikanten dieſes Orts liefern nur 3- und 4fache Waaren, da der Anfertigung leichterer Waare ein Monopol der Regierung entgegenſtehen ſoll. Die Zeulenroder Strumpf-Fa-

brikation iſt von großer Bedeutung, denn ſie verſorgt nicht allein einen großen Theil des Zollverbands mit baumwollenen Strümpfen, ſondern hat auch viel Abſatz nach entfernteren Ländern und jenſeits des Meeres. Der Preis iſt der Güte der Waare angemeſſen.

27. S. F. Rößler, in Zeulenrode, 12 Dutzend weiße baumwollene Damenſtrümpfe, 3fach und 4fach in ſtarker bis feinſter Qualität, ſchwere dauerhafte Waare, wie ſämmtliche Zeulenroder Fabrikanten arbeiten; ſie zeichnen ſich durch egale Arbeit, gute Bleiche und beſonders gute Façon aus. 1 Dutzend 5dräht. graumelirt halbſeidene Frauenſtrümpfe, ſchöne und gewiß haltbare Waare. 2 Dutzend extrafeine weiße baumwollene Damenſtrümpfe, von dem beſten Garn, ſehr elaſtiſch und egal gearbeitet, mit eingelegten Hacken, Engliſcher Nath, ohne Appretur, vorzügliche Waare. ½ Dutzend feine glatte baumwollene Socken mit elaſtiſchem Rande aus 2 Theilen auf breitem Stuhl gearbeitet; die Zuthat iſt jedoch zu fein und nicht paſſend für den Stuhl. ½ Dutzend dergleichen ſtarke von 4fachem Garn aus 3 Theilen, ſchwere gute Waare. 1 Dutzend feine Unterpantalons mit elaſtiſchem Rande, welcher beſſer gearbeitet ſein könnte, ſonſt hübſch garnirt und haltbare Waare.

28. Der Fabrikant Fried. A. Chriſtoph, in Apolda, war einer der erſten, welche in dieſer Weimariſchen Stadt die ſogenannten Kettenſtühle einführten und hat inſofern weſentlich zu dem dermaligen Aufſchwunge der Strumpfwirkerei daſelbſt beigetragen, welche mehr als 4000 Menſchen Beſchäftigung und Unterhalt verleiht. Früher ſelbſt in dieſem Geſchäft arbeitend hat er durch Fleiß und Umſicht einen Verlag begründet, welcher gegenwärtig 85 Stühle und gegen 100 Strickerinnen, zuſammen etwa 255 Perſonen beſchäftigt und ſeine Strumpf- und wollenen Waaren nicht nur in Deutſchland, ſondern auch nach Holland, Italien und Amerika abſetzt. Von ihm war ausgeſtellt: Eine große Sammlung von Krispinen, Kinderblouſen, Kinderkleidern, Camails, Hauben, Mützen, Kragen, Ohrwärmer, Kravatten, Muffen, Strümpfen, Hemden und Unterbeinkleidern. Sämmtliche Waaren ſind, ſowohl von Deutſchem als Engliſchem Kammgarn, geſchmackvoll, hübſch garnirt, in ſchönen Farben und für den Bedarf geeignet, gut gearbeitet; die Preiſe ſind von allem ſehr billig geſtellt. Das Geſchäft iſt von bedeutender Ausdehnung.

29. Karl Kappauf, in Apolda. ½ Dutzend weiße wollene Frauenſtrümpfe, von 2fachem feinem Wollgarn, ſchön weiß, jedoch ſcharf gepreßt, wodurch die Beurtheilung der Waare ſchwierig wird. Das Geſchäft hat einen anſehnlichen Umfang.

Die mannigfaltigen und geſchmackvollen Waaren Apolda's, wo auch noch andere Häuſer in dieſem Zweige arbeiten, haben immer mehr Anerkennung, ſelbſt in überſeeiſchen Ländern, gefunden und dieſer Fabrikation Wichtigkeit für einen größeren Bezirk verliehen.

30. Adolph Baaßler, in Auma. 1 Paar durchbrochene Damenſtrümpfe, gute Waare.

31. F. E. Dreßler, in Auma. 2 Paar ſchwarzſeidene Handſchuhe von ſchöner Organſin-Trame, ſind jedoch bei ſolcher Waare abweichend von der Regel gemacht, nämlich geſchnitten, wodurch der billigere Preis erzielt wird. 1 Paar ſtarke weißbaumwollene Halbſtrümpfe, gut gearbeitet und preiswürdig; 1 Paar ſuperfeine lange baumwollene Damenſtrümpfe, auf Engliſche Art mit 2 Sohlen gearbeitet, auch mit hoch eingelegten Hacken und lang abgenommenen Spitzen, ausgezeichnet ſchön und mühſame Arbeit, für die Ausſtellung angefertigt.

32. G. Lautenſchläger, in Auma. 1 Paar graue halbſeidene Frauenſtrümpfe, oben Seide, unten Baumwolle, feſt und gut gearbeitet, in denen aber die Farbe abſetzt. Die Strumpfwaaren-Verfertigung iſt für Auma und Umgegend ein ſehr wichtiger Erwerbszweig.

33. Schweizer und Päller, in Remda. Dieſe intelligenten Kaufleute haben erſt vor zwei Jahren ein mit den Apoldaiſchen Waaren in Konkurrenz tretendes Geſchäft begründet, für welches ſie bereits 120 Arbeiter beſchäftigen. Ausgeſtellt waren: Feine glatte Kamiſols von 3f. ſuperfeinem Deutſchen Kammgarn, Fangmaſchen-Kamiſols, Mädchenſhawls, Hauben, Mützen, Kinderkleider, Krispinen, Mantillen, Blouſen, Tücher, Menotten, Kopf- und Pulswärmer, Hauben, Jacken, Kravatten, Manſchetten und Muffen. Dieſe Waaren ſind von Deutſchem und Engliſchem Kammgarn in ſchönen Farben und beliebten Formen für den großen Bedarf gearbeitet.

34. G. Heinzig, in Nußdorf. $\frac{1}{4}$ Dutzend weiße Damen-Kontuſchen, $\frac{1}{2}$ Dutzend weiße baumwollene feine Damen-Röcke, Stechmaſchinen-Arbeit, durchweg à jour mit reichen geſchmackvollen Muſtern. $\frac{7}{12}$ Dutzend dergl. Kinder-Kleider, wahrſcheinlich fürs Ausland. 1 Dutzend weiße feine à jour-Damenſtrümpfe mit reicher Stickerei von Glanzgarn; $\frac{1}{2}$ Dutzend weiße feine glatte Damenſtrümpfe, 1 Paar dito à jour dito mit Tambour-Stickerei. Sämmtliche Strümpfe von Schottiſchem Zwirn, frei abgenommen, gut genäht und ſchöne Façon. 1 Dutzend farbige ſeidene Damenhandſchuhe mit Gummirand, gute Qualität, jedoch die Façon geſchnitten: $\frac{1}{2}$ Dutzend ſchwarz ſeidene Damenhandſchuhe mit Gummirand, desgl.; 1 Paar dito dito Damenhandſchuhe, lang, mit Atlasſtreifen, ohne Finger, 1 Paar ſchwarz ſeidene Filet desgl., beſonders ſchön genäht, beides Ketten-Arbeit.

Vorſtehende preiswürdige Waaren ſind regulair und ſauber auf ſeinen Stühlen gearbeitet, wie ſie für den allgemeinen Bedarf ſich eignen und viel in Sachſen gemacht werden.

VI. Kurheſſen und Naſſau.

35. J. H. Ochs und Huber, Beſitzer einer Manufaktur für ſeidene Strümpfe, Handſchuh, Börſen u. ſ. w., in Hanau, haben ein umfangreiches Sortiment ſeidener Strumpfwaaren eingeliefert; ſchwere und gute Waare.

Ausſteller haben nach mehrjährigen Verſuchen einen neuen Strumpfwirkerſtuhl erfunden, auf welchem ſie in Kurheſſen ein Patent auf die Dauer

Digitized by Google

von Zehn Jahren erhalten haben: dieſer Stuhl macht die während des Wirkens ſolcher Artikel leicht vorkommenden Fehler, namentlich Fadenbrüche unſchädlich. Die Manufaktur gewährt 85 Arbeitern Beſchäftigung.

36. J. G. Ohli, Kamaſchen-Fabrikant in Uſingen. 3 Paar lange, grau-melirte, gewalkte Jäger-Kamaſchen von Naturwolle, ſehr ſtark und gewiß als beſonders zweckmäßig zu empfehlen. Im Herzoglichen Amte Uſingen wird die Manufaktur der Kamaſchen ſtark betrieben, aber nur von einzelnen in geringer Ausdehnung arbeitenden Fabrikanten.

Die ausgeſtellten Strumpfwaaren haben im Ganzen aufs Neue für die Einſicht und Thätigkeit der mit ihr beſchäftigten Fabrikanten, die Tüchtigkeit ihres Arbeitsperſonals und ihrer Fabrikations-Einrichtungen gutes Zeugniß abgelegt, und läßt ſich erwarten, daß dieſelben ihren günſtigen Ruf noch weiter verbreiten, hierdurch aber ihre bereits erworbenen, gern anerkannten Verdienſte noch erhöhen werden.

Auch das Großherzogthum Oldenburg enthält Strumpfſtrickereien im Kreiſe Cloppenburg, welche aber, ebenſo wie die Feinleinwandwebereien zu Zetel mit den dortigen ungünſtigen Handelskonjunkturen kämpfen, ſich eben dadurch augenblicklich gehindert finden, an den Bewegungen der fortſchreitenden Induſtrie Theil zu nehmen, und die Gewerbe-Ausſtellung nicht beſchickt haben.

§. 55.

Gewebe aus Roßhaaren und Glasfäden.

Von verſchiedenen unverſpinnbaren Faſern, als Roßhaaren, Glasfäden, wie den ſchon (S. 215) erwähnten Holzſpänen, Stroh und andern biegſamen Stoffen hat man in neuerer Zeit, wenn auch im Allgemeinen beſchränkt, mancherlei Gewebearten darzuſtellen begonnen, von denen die aus Roßhaaren die größte und mannigfachſte Anwendung haben. Die ſteife aber zugleich elaſtiſche Eigenſchaft dieſes Materials, ſo wie die Dauerhaftigkeit und das ſchöne glänzende Anſehen, welches die daraus gefertigten Gewebe beſitzen, haben die Fabrikation von Roßhaarſtoffen oder ſchlechthin Haartuchen zu einem nicht ganz unbedeutenden Geſchäftsbetrieb gedeihen laſſen. Die Anwendung der Haartuche als Einlagen für Halsbinden, als leichtes und ſteifes Unterfutter (Formen), als Steifröcke für Damen, als Stoffe zu Mützen, Damenhüten, Preßbeuteln in Oelmühlen, Siebböden und insbeſondere zu Möbel- und Wagenbezüge, iſt nicht unbedeutend, und würde bedeutender ſein, wenn nicht der höhere Preis dieſer Stoffe eine Beſchränkung eintreten ließe.

Der Zuſammenſetzung nach beſtehen die Haartuche faſt durchgehends aus einer baumwollenen Zwirnkette, in der die Roßhaare als Einſchlag, und zwar jedes Haar einzeln eingetragen werden. Im Vergleiche zu den gewöhnlichen Geweben, bei denen der Einſchlag auf einer Spule aufgewickelt, in ſehr bequemer und ſchneller Weiſe eingetragen wird, iſt die Fabrikation der Haartuche, abgeſehen von dem theuern Materiale, aus den angeführten Gründen,

Digitized by Google

eine nur langſam von Statten gehende, daher auch eine bedeutend koſtſpieligere. Haartuche werden in weißer und ſchwarzer Farbe angefertigt. Erſtere aus weißen, letztere aus farbigen Haaren, die vor dem Verarbeiten ſchwarz gefärbt werden. Die Zubereitung und das Färben der Haare erfordert eine beſondere Erfahrung und Geſchicklichkeit, die in den meiſten Fabriken als Geheimniß betrachtet wird. Haartuche zu Möbelbezügen werden mit Hülfe der Jacquard-Maſchinen in den mannigfachſten Muſtern, faſt immer in ſchwarzer Farbe dargeſtellt. Bei dieſen wird insbeſondere darauf geſehen, daß die Haare ſo dicht an einander liegen, daß die baumwollene Kette faſt gar nicht durchſchimmern kann. Zu dieſem Behufe wird das Verhältniß der Kettfäden zu den Einſchußfäden der Art getroffen, daß in einem und demſelben Raume etwa 8 Fäden von den Erſteren und 40 bis 50 Fäden von den Letztern ſich befinden müſſen. Der Grund in dieſen Geweben beſteht gewöhnlich aus ſtarken Ribben und die Figur aus Atlas, der natürlich von den Haaren gebildet iſt. Ausgeſtellt haben

1. Herrmann Fudickar, zu Elberfeld, 4 Stück abgepaßte ſchwarze façonnirte Sophaüberzüge von Roßhaaren, 6 Coupons façonnirte Roßhaarſtoffe, 1 weißer Damenrock von Roßhaaren; die Arbeiten waren ſowohl im Muſter als auch in der Arbeit untadelhaft (vergl. oben S. 221).

2. Schmits und Holthaus, daſelbſt, ſandten Möbelſtoffe in Roßhaaren (ſ. oben S. 99).

3. Friedrich Wilhelm von den Steinen, zu Wülfrath, hatte Stuhlſitze ſchwarz, auch ſchwarz und weiß, Schellenzüge, Wattirhaartuch, Haardamaſt, Garnituren von abgepaßtem Haartuch für Sopha's von ſchwarz, auch ſchwarz und weiß zu 9 und 9½ Rthlr., Haartuch mit kleinen Deſſins 26″ und 28″ breit zu 30 und 32 Sgr. die Elle, ein gelungenes Fabrikat (vergl. oben S. 221).

4. Chriſtian Mengen, zu Vierſen, der wie die Vorſtehenden ſchon bei den Wollſammeten erwähnt worden, ſandte 2 Stück Roßhaardamaſt, wovon die Sophagarnitur 8 Rthlr. koſtet, tadelfrei und gelungen.

5. P. Gumbinner, Baumwollwaarenfabrikant zu Berlin, ſtellte mit Roßhaaren verwebte Stoffe zu Einlagen für Halsbinden und Halstücher aus.

6. Zwangs-Arbeits-Anſtalt zu Groß-Salze ſandte roßhaarene und wollene Tuche zum Oelpreſſen (vergl. oben S. 462).

7. Der Fabrikant Anton Locker, zu Krainburg in Illyrien, beſchäftigt mit der Manufaktur von Siebböden aus Roßhaaren 324 Menſchen an 162 Webeſtühlen. Die rohen Pferdehaare werden vorzüglich aus Rußland, Ungarn, Polen und Baiern bezogen und wird dafür 80 bis 170 Rthlr. Preuß. für den Zentner gezahlt. Für jeden Stuhl werden 2 Menſchen beſchäftigt, der eine zur Vorbereitung der Haare und deren Ziehung durch die Kämme, der andere zum Weben. Ausgeſtellt waren große feine, mittelfeine, und ordinäre Siebböden von 12 bis 35 Sgr. das Stück, lauter werthvolle Artikel. Der Abſatz gehet hauptſächlich nach dem Auslande, nach Amerika, Frankreich, Spanien, Italien, Belgien, Preußen und der Levante, indem das dortige In-

land wenig davon braucht. Die Unentbehrlichkeit dieſes Erzeugniſſes ſichert ihm eine zunehmende Wichtigkeit.

Die Roßhaardamaſte, welchen die Mode einigermaßen den Rücken wenden wollte, haben ſich dadurch wieder zu heben geſucht, daß man zu einer größern Mannigfaltigkeit der Verarbeitung derſelben fortſchritt und weil die daraus gefertigten Gewebe eine größere Dauerhaftigkeit als die aus andern Webſtoffen beſitzen. Während früher die Roßhaarſtoffe aus Frankreich bezogen wurden, werden ſie jetzt in den vorbenannten Städten, Köln und andern bedeutend, ſelbſt zur Ausfuhr nach Amerika, gefertiget. Augenblicklich hat die Mode andere Stoffe zum Ueberziehen der Möbel eingeführt und ſoll daher der Abſatz an Möbelzeugen von Roßhaar abgenommen haben.

Gewebe aus fein geſponnenen Glasfäden werden zu Tapeten benutzt, und bieten ein prachtvolles Anſehen, ſind jedoch auch ſehr theuer und wegen ihrer geringen Dauerhaftigkeit nur als Raritäten benutzt worden; ſie ſind nur mit Seide gemiſcht vorgekommen (oben S. 101).

§. 56.

Tapiſſerie und Buntſtickerei.

So viele weibliche Hände Stickerei und Tapiſſerie-Arbeit auch beſchäftigen, ſo giebt es in Deutſchland doch nur wenige Städte, in welchen dieſelben eigentlich gewerbsmäßig betrieben werden, noch weniger, in welchen dieſer Betrieb bis zu größeren fabrikmäßigen Etabliſſements ausgedehnt iſt. Der Bedarf großer, glänzend ausgeſtatteter Höfe und der wohlhabendſten Klaſſen des Publikums gewährt indeſſen in den größeren Reſidenz- und Handelsſtädten, beſonders wenn die Mode den Stickereien günſtig iſt, eine nicht unbedeutende Beſchäftigung an Pracht- und Buntſtickerei in Seide und Wolle; noch wichtiger pflegt der fortgehende Verbrauch an Schnupftüchern, Kragen, Manſchetten und anderem geſticktem Weißzeuge zu ſein, welcher, wenn die Deſſins und Façons auch häufig wechſeln, doch an ſich ſchwerlich je eingehen dürfte. Die Weißzeugſtickerei iſt indeſſen von der vorerwähnten weſentlich verſchieden, wird auch ſelten von denſelben Unternehmern, welche ſich mit der Buntſtickerei beſchäftigen, betrieben. Es wird davon bei den Spitzen und Blonden im folgenden §. die Rede ſein. Die Buntſtickerei iſt durchaus noch Handarbeit, und die Verſuche, dieſe ſchwierige und künſtliche Arbeit durch Webſtühle mit beſonderen Hülfsvorrichtungen oder durch andere Maſchinen, deren auf der Pariſer Ausſtellung des Jahres 1839 eine gezeigt wurde, auszuführen, haben bis jetzt zu keinen befriedigenden Ergebniſſen geführt.

Was die Teppiche betrifft, ſo kann mit ziemlicher Sicherheit behauptet werden, daß bei der in neuerer Zeit eingetretenen Vervollkommnung der Teppichweberei, welche bei viel billigeren Preiſen eine mindeſtens eben ſo dauerhafte Waare herzuſtellen im Stande iſt, die ausſchließliche Beſchäftigung größerer Etabliſſements mit Fertigung von geſtickten Teppichen für den Han-

bel kaum mehr vorkommt. Dennoch bleibt für die Tapiſſerie bei Möbel- und Luxus-Arbeiten, wo indeſſen in neueſter Zeit die Wollmoſaik in Konkurrenz zu treten begonnen hat, ein weites Feld übrig. Für Stuhlbezüge, Oreillers, Taſchen, Klingelzüge, Tragbänder, Pantoffelbezüge und für die hunderterlei Gegenſtände, mit welchen man den Wünſchen und Bedürfniſſen geliebter Familienglieder zu begegnen wünſcht, bietet namentlich dieſes Feld immer die reichſte Auswahl dar.

Man unterſcheidet von der eigentlichen Tapiſſerie-Arbeit, welche nach Muſtern ausgeführt wird und daher leichter zu erlernen iſt, die Plattſtickerei, welche bald auf Kanevas, bald auf andern fertigen Geweben ausgeführt wird, und durch welche gewiſſe Konturen in freierer Weiſe ausgefüllt werden. Nach dem Material, mit welchem die Muſter aufgeſtickt werden, unterſcheidet man weiter von der Wollen- und Seidenſtickerei, wobei alle Zuthaten und Farben zu Gebote ſtehen, die Gold- und Silberſtickerei, welche nur zehn bis zwölferlei Zuthaten mit denen Alles geleiſtet und nüancirt werden muß, zuläßt.

Die Hauptbeſchäftigung der Plattſtickerei beſteht in Militär- und Civil-Uniformen, Roben und anderen Prachtſtücken zu weiblicher Hofkleidung, Fahnen, Panieren und Emblemen für Truppenkorps, Korporationen, Gilden und Gewerke, in einigen Ländern auch für den katholiſchen Kirchendienſt. Berlin iſt ein Hauptplatz für dieſen Artikel. Die Fabrikation von gefärbter offener und drellirter Seide zum Sticken, Nähen und Häckeln, für Tapiſſerie-, Poſamentier- und Knopfmacherarbeit wurde hier ſchon um die Mitte des 18. Jahrhunderts betrieben. Die 1759 begründete Firma J. G. Schüler, ſeit 1802 Chr. Ludw. Volckart, lieferte ſolche Waaren ſeit Anfang dieſes Jahrhunderts in guter Qualität und reichen Farben-Aſſortiments und ihre guten Erfolge reizten Andere zur Nachfolge. Damit war der Grund zu dem jetzt ſo umfangreichen und für Berlin ſo wichtigen Kanevas-, Stickmuſter- und Tapiſſerie-Verlagsgeſchäfte gelegt, beſonders ſeit, den Vorgängen Englands und Hamburgs folgend, der Berliner Gewerbfleiß ſich auch auf die Färberei der Tapiſſeriewolle richtete und das grobe fremde Material durch das feinere einheimiſche nicht allein auf dem hieſigen, ſondern ſelbſt auf dem Weltmarkte verdrängte (ſ. oben S. 192, 340 und unten III. S. 175).

Hierdurch und durch die Anfertigung angefangener und vollendeter Stickereien, die ſich mit der Zeit auf eine von keiner Nation übertroffene Höhe an Geſchmack und kunſtvoller Ausführung herangebildet hat, womit nicht allein in Berlin, ſondern auch in vielen kleinen Städten der Umgegend, da die Berliner den Bedarf nicht zu decken vermögen, zahlreiche Stickerinnen ihren Unterhalt gewinnen, entſtanden in Berlin 8 größere Seiden- und Wollenſtickgarngeſchäfte, 12 Kanevas-Manufakturen, 18 Stickmuſterverlage und 25 größere Tapiſſeriehandlungen, welche Tauſenden Unterhalt gewähren und Berlin für dieſen Artikel zum wichtigſten Platz machten.

An Tapiſſerie- und Buntſtickerei-Gegenſtänden ſind folgende eingereicht:

Digitized by Google

I. Oeſtliche Provinzen des Preußiſchen Staats.

1. C. F. W. Parey, aus Berlin, hat gelungene, geſchmackvoll arrangirte Tapiſſerie-Arbeiten vorgelegt. Sowohl die eigentliche Stickerei in Wolle mit Seide, Perlen und Gold, als die bei einigen Gegenſtänden angewendeten Geſtelle und ſonſtigen Verzierungen ſind gut ausgeführt; beſonders verdient ein Kaminſchirm mit einem großen Blumenkorbe, worin ſich eine ſchöne Farbenwahl ausſpricht, mit ſeinen von dem Herrn Kalckbrenner nach der Natur geſchorenen Blumen nicht unbeachtet zu bleiben. Ein Portrait in Plüſch-Arbeit, eine weibliche Figur darſtellend, iſt ein etwas gewagtes Unternehmen, wegen der Schwierigkeit, die Einzelnheiten der Figur in Plüſch rein genug darzuſtellen; indeſſen iſt die Arbeit noch ziemlich gelungen ausgefallen. Ein Schreibzeug, verbunden mit Feuerzeug und noch mehreren anderen Neceſſair-Gegenſtänden, in einem Gothiſchen kirchlichen Styl geformt, iſt für den Zweck etwas ſehr groß; es enthält gewiſſermaßen eine Probekarte der verſchiedenen Tapiſſerie-Arbeiten, an welchen fleißige Ausführung nicht zu verkennen iſt; doch wird dabei am meiſten geübte Galanterie-Arbeit gezeigt.

2. Der Königliche Hofſticker und akademiſche Künſtler C. Röhrich, zu Berlin, früher bei der Berliner Kunſtakademie als Landſchafts- und Blumenmaler, dann in Kaſſel, zur Zeit des Königreichs Weſtfalen, in welcher dort ein ſtarker Verbrauch an Stickereiwaaren ſtattfand, als Sticker ausgebildet, ſeit 1813 aber in dieſem Fache in Berlin etablirt, hat ſich ſchon durch die Anfertigung der ſämmtlichen Braut- und Cour-Roben der geborenen ſowohl, als der vermählten Preußiſchen Prinzeſſinnen, von Ihre Majeſtät der Ruſſiſchen Kaiſerin an bis zur Vermählung der Frau Kronprinzeſſin von Baiern Königl. Hoheit, ſo wie durch ähnliche Arbeiten für die Kurheſſiſchen und Großherzoglich Mecklenburgiſchen Höfe, durch zahlreiche und gelungene Prachtarbeiten dieſer Art für Korporationen und Private, ſo wie durch die Erfindung der eine Zeitlang beliebten, aber jetzt wieder aus der Mode gekommenen Stickerei mit kleinen bunten Venetianiſchen Perlen, einen ausgedehnten Ruf erworben. In ſeiner ſtets mit 10 bis 12 Stickerinnen, unter welchen ſich namentlich die eigne Tochter des Ausſtellers, Agnes, als Künſtlerin in dieſem Fach ausgezeichnet hat, und wegen der höchſt gelungenen Stickerei eines Paniers für das Berliner Muſterwebergewerk mit Ueberreichung des Lehrbriefes bei dieſem Gewerk eingeſchrieben iſt, beſetzten Werkſtatt, werden Plattſticharbeiten aller Art ausgeführt, und pflegt Ausſteller zu den wichtigeren Arbeiten die Zeichnungen ſelbſt zu entwerfen. Insbeſondere zur Vergleichung mit ähnlichen Franzöſiſchen Arbeiten waren vom Königlichen Hofe eine für Ihre Majeſtät die Königin in Gold geſtickte Robe, eine für Ihre Königl. Hoheit die Prinzeſſin von Preußen in Silber geſtickte Schleppe, eine Fahne für die Schützengilde zu Guben, ſo wie noch eine zweite Fahne ausgeſtellt. Dieſe in Seide und Gold-Plattſtich in gewandter Zeich-

nung ausgeführten Fahnen ſind ſehr gelungen. Die Sammet-Roben, die einen guten Zeichner bekunden, ziehen durch ihre reiche Gold- und Silber-Stickerei aller Augen auf ſich; endlich wurden von demſelben Ausſteller mehrere ſauber und friſch nach eigenen ſchönen Zeichnungen ausgeführte Proben eines für den Baron von Rothſchild, in Frankfurt am Main, beſtimmten Meublements gezeigt.

3. Der Hof-Lieferant C. A. König, hat einen 12 Fuß breiten und 9½ Fuß hohen Fußteppich, „den Aufbruch zur Falkenjagd" darſtellend, zur Schau geſtellt, der, mit einer dazu paſſenden Bordüre verſehen, in Wolle mit Seide und, wo es zuläſſig, mit Goldperlen gut und fleißig gearbeitet iſt; die Köpfe der Figuren ſind friſch und lebhaft ausgeführt; derſelbe Ausſteller ſandte eine in Gobelinſtich ausgeführte Ofenſchirm-Stickerei.

4. R. Müller, in Berlin, hat einen Ofenſchirm mit Poliſanderholz-Geſtell zur Ausſtellung geliefert: die Tapiſſerie-Arbeit daran iſt gut, Farbenwahl vortrefflich, die Plüſch-Arbeit jedoch nur einfach glatt geſchoren; die nach der Natur geſchorenen Plüſche ſind kunſtvoller, die glatten ſtellen ſich dagegen im Preiſe etwas mäßiger.

5. hat der Tapiſſerie-Waarenhändler J. H. Treue, in Berlin, mehrere Tapiſſerie-Arbeiten zur Schau geſtellt, worunter ſich als Ofenſchirm ein Silber-Faſan von Blumen umgeben, nach der Natur geſchoren, in guter Farbenwahl, auszeichnet: derſelbe hat wegen des billig angefertigten Geſtelles, wenn daſſelbe auch nicht ſo anſehnlich wie andere iſt, einen ſehr billigen und annehmbaren Preis. Der ausgehängte Teppich iſt in der Farben-Auswahl gut und auch preiswürdig, doch hätte das Mittelſtück vielleicht paſſender gewählt werden können. Die ausgelegten Rückenkiſſen ſind den Preiſen angemeſſen gearbeitet. Das Tableau „Peter der Große" iſt mit dem angeſetzten Preiſe nicht zu hoch berechnet, läßt auch Fleiß bei der Ausführung nicht verkennen, nur bei den Geſichtern läßt es, unſeres Dafürhaltens, wohl noch Einiges zu wünſchen übrig.

6. Rudolph Moſiſch, in Berlin, hat einige ſehr gelungene Tapiſſerie-Arbeiten eingeliefert, welche Fleiß und Sachkenntniß bekunden, worunter: ein Ofenſchirm in vergoldetem elegantem Geſtell mit Figuren-Stickerei und einer Einfaſſung in gothiſcher Manier nach eigener Kompoſition, das Ganze mit Geſchmack ſauber gearbeitet in ſchön gewählten Schattirungen ausgeführt; ein gepolſterter Stuhl mit weißlackirtem und goldverziertem Geſtell, zeigt eine in Wolle, Seide, Glas- und Metall-Perlen bei guter Farbenwahl ſehr fleißig gearbeitete Tapiſſerie; zwei Oreillers-Stickereien auf ſeidenem Kanevas in gewöhnlichem Kreuzſtich mit nach der Natur geſchorenen Blumen ſind akkurat gearbeitet und im dafür üblichen Preiſe berechnet.

7. B. Sommerfeld, in Berlin, hat verſchiedene Stickerei-Gegenſtände eingeliefert. Ein Teppich, „Aufbruch zur Falkenjagd," jedoch ohne Einfaſſung, auf feinem Kanevas, iſt mit Geſchmack elegant gefertigt; die Thiere ſind nach der Natur geſchoren; ſchwierig bleibt es aber auch dann, den Geſichtern die

volle Lebensfriſche und recht natürlichen Ausdruck zu geben. Von demſelben ſind einige Tableau-Stickereien, als „Peter, durch ſeine Mutter gerettet,“ und „Einzug der Königin Viktoria,“ auch eine Plattſtickerei mit Vögeln u. ſ. w. ausgeſtellt. Ein Ofenſchirm mit bunten Aras, von Kalckbrenner nach der Natur geſchoren, auf Seiden-Kanevas gearbeitet, iſt ſehr gelungen und preiswürdig. Von den Sammet-Oreillers, ſo in Plattſtich ausgeführt, verdienen die auf ſchwarzem Sammet hervorgehoben zu werden.

8. Karl Lehmus, in Berlin, zeigt in Ausſtellung des Preußiſchen Wappens eine in Wolle, Seide, Gold, Silber und Perlen ausgeführte gelungene Stickerei, wobei auch noch Chenille mit verwendet, da wo es zweckmäßig erſcheint; nur will es uns bedünken, als wenn die beiden wilden Männer und die obere Einſpannung der Stickerei noch Einiges zu wünſchen ließen. Verſchiedene angefangene Phantaſie-Arbeiten ſind mit Geſchmack arrangirt und ausgeführt und zugleich ſehr preiswürdig.

9. Karl Streich, hat verſchiedene Stickereien zu Sophakiſſen, Ofenſchirmen u. ſ. w. ſich eignend, ausgeſtellt; die Arbeiten ſind in der Hauptſache gut durchgeführt, und erſcheinen die Preiſe der Figuren-Stücke dadurch, daß die Fleiſchtheile derſelben im großen Stich gefertigt worden, mäßig.

10. Madame Auguſte Lorenz, hat ein lackirtes Kaffeebrett eingeliefert, wovon der mittlere Theil geſtickt in Blumen über Stroh gearbeitet; Mühe und fleißige Arbeit ſind dabei nicht zu verkennen.

11. Wittwe Trübe zeigt uns mehrere Tapiſſerie-Gegenſtände, als: das Baieriſche Wappen, eine Arbeit über Stroh geſtickt, ein fertig garnirtes Oreiller mit Erdbeermuſter; ſämmtliche Arbeiten ſind geſchmackvoll geordnet und ausgeführt.

12. Ferd. Ludewig, Kaufmann in Berlin, lieferte ein blaues Sammet-Kiſſen in Plattſtich, in Perlen, Chenille und Gold ausgeführt, nebſt zwei Gegenſtänden auf Papier-Kanevas, alles recht ſauber, Preiſe mäßig angeſetzt.

13. Mad. Wauer, in Berlin, hat ein Stickerei-Tableau, ausgeſtellt, welches, nach einem Kupferſtich ausgeführt, beſondere Schwierigkeiten darbot; der Gegenſtand iſt pikanter Art.

14. J. Pignol, in Berlin, eine Perlenſtickerei im Goldrahmen, eine Landſchaft darſtellend.

15. Henriette Roth, in Berlin, Tragebänder mit Perlenſtickerei.

16. hat der Seiden-Kanevas-Fabrikant C. A. Hovemann hier eine geſtickte Wiegendecke auf ganz ſeidenem Imperial-Kanevas ausgelegt, an welcher der ſchön gearbeitete Kanevas Beachtung verdient.

17. ein von dem Gutsbeſitzer Stachow zur Ausſtellung gelieferter Fußteppich mit ſchwarzem Fonds, der, auf der Hand gearbeitet, beachtet zu werden verdient.

18. Dlle. Auguſte Krüger, Tapiſſerie- und Plüſchſtickerei-Unternehmerin in Berlin, hat das „Paradies“ und einen Fußteppich in Tapiſſerie- und Plüſchſtickerei zur Schau ausgehängt, welches beides von den weiblichen

Züchtlingen der Strafanſtalten zu Spandau und Brandenburg unter der Leitung der Ausſtellerin gefertigt worden; das Stück verdient beachtet zu werden; die dafür geforderten Preiſe ſind nicht zu hoch.

19. Fräulein Charlotte Lietzmann, in Genthin, Regierungs-Bezirk Magdeburg, hatte ausgeſtellt: einen Lichtſchirm mit Saamenſtickerei.

20. Frau Gräfin Lavalette, zu Reichenbach in der Oberlauſitz, hat einen Teppich, „Abraham und Hagar" darſtellend, ausgelegt.

21. C. Hartig, Schneidermeiſter in Tilſit, Regierungs-Bezirk Gumbinnen, hatte eingeſandt: eine Tiſchdecke von blauem Tuche mit ſchwarzer Plattſchnur verziert.

II. Preußiſcher Niederrhein, Kurheſſen, Rheinheſſen.

22. Der Steuer-Einnehmer Weygold, zu Erkelenz, im Regierungs-Bezirk Aachen, legt zwei Nadelſtickereien in Wolle, mit Glanzleinengarn vor, die Kreuztragung Chriſti, in Miniatur-Stickerei, und das Abendmahl; beide Arbeiten waren gewiß ſehr mühevoll zu fertigen.

23. Mad. Wilhelmine Renck, geb. Lang, in Kreuznach, lieferte das Bildniß Sr. Majeſtät des Königs in ſeidenem Plattſtich, welches eine etwas ſchwere Aufgabe, wobei jedoch Mühe und Fleiß nicht zu verkennen.

24. C. M. Weishaupt Söhne, in Hanau, lieferten ein kleines Tableau in Goldrahmen, eine ſehr zarte feine bunt gehaltene Figuren-Stickerei, fleißig ausgeführt, daneben preiswürdig.

25. Dlle. Chriſtina Dulcius, in Bingen, hat eine in feiner ſchwarzer Seide ſehr ſauber und fleißig gefertigte Arbeit, das Schloß Stolzenfels darſtellend, eingeſendet; es iſt ausgezeichnet in ſeiner Art und faſt kupferſtichähnlich zu nennen.

III. Nördliche Bundesſtaaten.

26. Frau Legations-Räthin Hanſen, in Roſtock, führt uns eine Landſchaft in bunten Perlen mit ſchwarzem Rahmen vor, durch welche Einfaſſung dieſe Arbeit, woran 8 Jahre gearbeitet ſein ſoll, eben nicht gewinnt. Wer Perl-Arbeiten kennt und damit umzugehen weiß, muß einräumen, daß die Ausführung einer ſo großartigen Arbeit ein ſehr gewagtes Unternehmen iſt, indem Farben und Größe der Perlen nicht immer ſo akkurat und paſſend zu finden ſind und bei dergleichen Arbeiten ſehr oft hinderlich in den Weg treten.

27. G. F. A. Papke, in Bremen, hat in einem Fußteppich eine Löwenjagd dargeſtellt: Zeichnung und Arbeit ſind gut, die Farben könnten jedoch noch friſcher und lebendiger ſein.

28. Geſchwiſter Prüſſmann, in Bahrenfeld bei Hamburg, haben zwei verſchiedene Fußdecken eingeliefert, die eben keinen beſonderen Geſchmack bekunden, und ein Rückenkiſſen, des Goldſchmieds Töchterlein darſtellend.

29. Direktor Aſher, aus Hamburg, hatte für eine ungenannte Dame daſelbſt ein Lampenkiſſen mit eigenthümlicher Verfertigungsart eingeſandt.

Digitized by Google

Ueber die aus Menſchenhaaren gearbeiteten darſtellenden Tapiſſerie-Gegenſtände wird im fünften Abſchnitte Nachricht gegeben. (Theil III. S. 196.)

Daß in Tapiſſerie-Arbeiten gerade Berlin auf einer ſehr hohen Stufe ſteht und immer noch im Zunehmen begriffen iſt, davon legen die zur Ausſtellung eingelieferten derartigen Arbeiten vollkommen Zeugniß ab.

Ein Beweis, daß dieſe Berliner Fabrikate überall Anerkennung finden, iſt wohl der, daß ſolche nicht allein in allen Provinzen Deutſchlands begehrt, ſondern auch in beinahe noch größeren Quantitäten nach dem Auslande, als England, Frankreich, Italien und Rußland, ausgeführt werden. Mehrere Handlungen beſchäftigen ſich mit dieſem nützlichen Vertriebe, der ſich ſowohl auf angefangene, wie auf fertige Stickereien erſtreckt. So iſt es z. B. intereſſant zu hören, wie unſere Stickerinnen ihren Abnehmerinnen in Amerika in die Hände arbeiten. Die von hier abgehenden angefangenen Stickereien zeigen nämlich deutlich die Stiche an, welche die überſeeiſchen Damen weiterarbeiten ſollen, um die Arbeit zu vollenden und ſie als eigen gefertigte ausgeben zu können. Eine jede angefangene Arbeit iſt ſo vollſtändig und ſorgfältig mit allem nöthigen Zubehör fournirt, daß ſo wenig in Seide, Wollengarn, Perlen, als auch im Stickmuſter und der eingefädelten Sticknadel zur Vollendung der Arbeit Etwas fehlt. Der größere Theil der angefangenen Stickereien geht nach Nord-Amerika und Mexiko, und hat dies Geſchäft ſich ſchon zu einem nicht unbedeutenden Export-Artikel ausgebildet.

§. 57.

Weißzeugſtickerei, Spitzen und Blonden.

Der Sitz der Weißzeugſtickerei für Deutſchland iſt vorzüglich in Sachſen und in der Schweiz. Es darf behauptet werden, daß von den bedeutenden Mengen ſolchen Weißzeuges, welches Berlin verbraucht, etwa vier Fünftheile aus jenen Ländern kommen, während in Berlin ſelbſt, welches ſehr geſchickte Weißzeugſtickerinnen enthält, wo aber bei den Preiſen der Lebensbedürfniſſe in manchen Artikeln nicht ſo wohlfeil, als in andern Gegenden, namentlich in Sachſen, gearbeitet werden kann, derartige Arbeiten nur auf beſondere Beſtellungen geliefert zu werden pflegen.

Auch die Weißzeugſtickerei iſt in der Hauptſache noch immer Handarbeit. Man hat zwar, beſonders in England, Stickmaſchinen für ſolche weiße Zeuge, welche ſich mehr der brochirten Arbeit nähern, in ziemlicher Ausdehnung in Anwendung geſetzt. Dieſe Arbeiten kommen indeſſen den wirklich geſtickten nicht gleich und werden auch von einem ungeübten Auge leicht für gewirkt erkannt. Wenn demnach auch bei Gardinen und Kleiderſtoffen der Verbrauch der wirklichen Stickereien dadurch einigermaaßen beengt ſein ſollte, ſo werden dieſe letzteren für den ſorgfältiger wählenden Theil des Publi-

kums immer die geſuchteren bleiben. Namentlich können bei den Taſchentüchern jene auf mechaniſchem Wege brochirten Stoffe nicht wohl in Konkurrenz treten. Die geſtickten Taſchentücher werden bei weitem der Mehrzahl nach aus Franzöſiſchem Batiſt gefertigt und in Sachſen, namentlich in Plauen und Schneeberg, und in der Schweiz geſtickt. In den Kantonen St. Gallen und Appenzell, wo Herisau der Hauptſitz, ſieht man in allen Dörfern Frauen und Mädchen an runden Rahmen mit dieſer gering gelohnten Arbeit (bis zu 9 Kreuzer für das Stück von 8 Tüchern) emſig beſchäftigt.

Die Schleſiſchen Batiſtleinen, welche im Hirſchberger Thal gewebt werden und ebenfalls recht beliebte Taſchentücher liefern, kommen doch den Franzöſiſchen in der Feinheit nicht gleich und werden nicht zu den auf Vorrath geſtickten Taſchentüchern genommen, ſondern pflegen nur geſäumt zum Verkauf gebracht zu werden. Die Konkurrenz der aus Baumwolle gewebten ſogenannten Schottiſchen Batiſttücher, welche auch wohl geſtickt feilgehalten werden, macht ſich durch deren Wohlfeilheit geltend.

Die Spitzen werden ſeit alter Zeit aus dem feinſten Flachsgarn, und zwar in ihrer höchſten Vollkommenheit in Belgien und im Franzöſiſchen Flandern, gefertigt. Sie werden entweder geklöppelt (Dentelles) oder mit der Nadel gefertigt (Points); in der erſteren Gattung werden die Franzöſiſchen, insbeſondere die Valencienner, unter welchem Namen auch die Spitzen von Courtrai, Caen und Chantilly in den Handel kommen, in der letzteren die Belgiſchen, namentlich die Brüſſeler und Mechelner, für die beſten erachtet. In Deutſchland hat die Spitzen-Fabrikation nur in Sachſen und Böhmen Ausdehnung gefunden. Es kommt dabei weſentlich auf die Güte des Flachſes und auf die Feinheit des Geſpinnſtes an. In Belgien wird das Pfund der allerfeinſten Sorte des geländerten Flachſes, welchen man für das brauchbarſte Spinnmaterial zur Spitzen-Fabrikation anſieht, zuweilen mit Preiſen bezahlt, welche bis an den Werth des gediegenen Goldes hinanreichen. Auch die Deutſchen Spitzen-Fabrikanten ſind genöthigt, bei den beſſeren Sorten ſich des Belgiſchen Geſpinnſtes zu bedienen.

Die Sächſiſche Spitzen-Fabrikation, welche insbeſondere im Erzgebirge ihren Sitz hat, erſtreckt ſich, wie die Franzöſiſche, vorzüglich auf Klöppelei. Wenn dieſelbe auch häufig nach Valencienner Muſtern arbeitet, ſo hat ſie doch in der neueſten Zeit eine ſolche Ausdehnung und Vervollkommnung erlangt, daß ſie in mehreren Gegenden Deutſchlands einen weit ſtärkeren Abſatz findet, als die ausländiſche, an manchen Orten auch ausſchließlich den Bedarf liefert und ſelbſt im Auslande mit derſelben nicht ohne Erfolg konkurrirt. Wohlfeilere Spitzen werden durch Miſchung mit Baumwolle erzielt, indem bei dieſen ſowohl das Geſpinnſt wohlfeiler, als die Fabrikation leichter iſt. Indeſſen haben ſie nicht die Dauerhaftigkeit der echten und deshalb nicht deren Werth. Die ganz baumwollenen Spitzen werden vorzugsweiſe in England mit Maſchinen gefertigt. Eine Zwiſchenart bilden die au verſchiedenen Orten verfertigten ſogenannten Brüſſeler

32

durchzogenen Spitzen, bei welchen die vorgeſchriebenen Muſter durch Glanzgarn auf Tüll ausgeführt werden.

I. Im Königreich Sachſen beſtehen 46 Fabrikhandlungen, welche hauptſächlich Spitzen und Nähwaaren, außerdem aber auch häufig noch Poſamentierwaaren als Nebenartikel führen und die Hauptverleger für die in dem ganzen Obergebirge ſehr ausgebreitete, hauptſächlich die weibliche Bevölkerung beſchäftigende Induſtrie in Spitzen und Nähwaaren bilden. Die Fabrikation der Spitzen, Blonden und ausgenäheten Waaren hat ſich, mit den Anforderungen der Zeit Schritt haltend, fortwährend ausgebildet und konkurrirt erfolgreich mit dem Franzöſiſchen und Belgiſchen Fabrikat. Neuerlich ward auch die Fabrikation von Spitzen ganz in Belgiſcher Weiſe unternommen, wogegen der Abſatz der nach Deutſcher Art gefertigten Zwirnſpitzen in neuerer Zeit durch den überhandnehmenden Gebrauch der wohlfeileren Engliſchen Maſchinenſpitzen und die Konkurrenz Böhmens ſehr gedrückt iſt. Zu der Ausbildung im Fache der Spitzen und ausgenähten Waaren tragen die zum größten Theil aus Staatsmitteln unterſtützten Klöppel- und Nähſchulen, deren jetzt 25 im Obergebirge und Vogtlande beſtehen, weſentlich bei. Die Zahl der mit Klöppel-, Näh- und Stickarbeiten beſchäftigten Perſonen kann mit Einſchluß der Kinder ſteigend und fallend zu 40- bis 50000 angeſchlagen werden.

1. Hammer und Schnabel, in Buchholz, lieferten mehrere Karten mit Blonden und Spitzen, die im Allgemeinen im jetzigen Geſchmack und, den angeſetzten Preiſen angemeſſen, gut gearbeitet ſind. Daſſelbe läßt ſich auch von der ebenfalls ausgeſtellten großen Blonden-Echarpe ſagen.

2. Eiſenſtuck u. Comp., in Annaberg, ſtellten eine nicht unbedeutende Partie verſchiedenartiger Spitzen und Blonden in vollen Stücken zur Anſicht. Der größte Theil davon iſt von der billigen Qualität und ſteht im Verhältniß zu den angeſetzten Preiſen.

3. Joſ. Geriſcher ſeel. Söhne, in Schönhaide, legten neue Muſter von Blondengrund mit Gold- und Silberfäden durcharbeitet aus, die zu Beſätzen und Barben verwandt werden.

Es iſt gewiß keine leichte Arbeit, Metall- anſtatt Seidenfäden zu verarbeiten; wenn nun auch obige Artikel vielleicht in einigen Punkten noch beſſer hätten ausgeführt werden können, ſo kommt dagegen in Betracht, daß die Franzöſiſchen Fabrikate auch noch erheblich theurer ſind.

4. Roſenfeld und Töpfer, in Schneeberg, haben mehrere Mull- und Batiſtkragen und Taſchentücher ausgeſtellt, die, hinſichtlich ihrer geſchmackvollen Stickereien und ihrer Preiswürdigkeit, zu den beſſeren der Sächſiſchen Fabrikate zu rechnen ſind.

5. Fr. Bamberg u. Comp., in Annaberg. Unter der ausgeſtellten Auswahl Blonden und Spitzen-Muſter finden ſich mehrere recht preiswürdige Deſſins. Die von demſelben ausgeſtellten Klöppelſäcke wurden von den Beſuchern der Ausſtellung mit großem Intereſſe beſichtigt.

Digitized by Google

6. F. A. Schreiber, in Oberwieſenthal bei Dresden, hat mehrere große Piècen in verſchiedener Spitzen-Arbeit, als: ein Kleid, zwei Echarpen, eine Mantille und einige Taſchentücher, ausgeſtellt. Die Echarpe von ſogenannten Brüſſeler Points hat ein ſchönes Deſſin und iſt ſauber und gut ausgeführt, desgleichen die Echarpe und mehrere Taſchentücher nach Alt-Brüſſeler Art. Es iſt nicht zu verkennen, daß Einſender ſich nicht ohne Erfolg Mühe gegeben hat, den Franzöſiſchen und Belgiſchen Fabrikanten, ohne deren Preiſe zu überſchreiten, recht nahe zu kommen.

7. Von den Weißzeugen der Häuſer Ernſt Karl Luther und 8. Lang u. Facilides, zu Plauen, iſt ſchon oben (S. 306, 342) die Rede geweſen; es befanden ſich darunter auch verſchiedene Taſchentücher, Kragen und Spenzer mit Stickerei, genadelte und durchgenadelte Mulls und Muſſeline, welche wegen ihrer Wohlfeilheit und geſchmackvollen Arbeit viele Käufer fanden.

Es giebt in den Sächſiſchen Gebirgen noch einige Häuſer, welche recht gute Blonden und Spitzen liefern. Unter den Sächſiſchen Erzeugniſſen giebt es ſchon jetzt ſolche, welche hinſichtlich ihres Anſehens für die beſten Fabrikate von Caen und Chantilly gelten können, obgleich ſie um $\frac{1}{3}$ wohlfeiler ſind, als jene. Die Verſendung in dieſem Artikel nach dem Auslande, ſelbſt nach England, iſt ſehr bedeutend.

II. Aus den Preußiſchen Staaten waren 4 Ausſteller aufgetreten.

9. Aus den Handlungen von Th. Gieſe und 10. von Friedländer und Siegheim, in Berlin, waren mehrere Taſchentücher aus leinenen Linons mit verſchiedenen Wappen geſtickt, eine Spitzenrobe mit Applikation von Brüſſeler Tüll und verſchiedene andere geſtickte Weißzeuge ausgeſtellt, welche von den geſchickteſten Berliner Stickerinnen gearbeitet ſind.

11. Frau Erneſtine Wedigen, in Berlin, ſtellte zwei Fenſtervorſätze von Mullſtickerei aus.

12. In der Preußiſchen Stadt Lügde im Kreiſe Hörter, Regierungs-Bezirks Minden, werden Bielefelder und Schleſiſche Garne von etwa 1200 Perſonen durch Klöppelei (unter der Hand) zu Spitzen verarbeitet. Verſchiedene Muſter dieſer Spitzen hat C. Haſſe, in Lügde, ausgeſtellt. Inſofern man nach Muſtern urtheilen kann, ſind dieſe Spitzen recht gut gearbeitet und den gewöhnlichen gangbaren Sächſiſchen Fabrikaten an die Seite zu ſtellen. Zur Annahme von Beſtellungen erbietet ſich der Magiſtrat zu Lügde. Der Königin Eliſabeth von Preußen Majeſtät geruheten davon bei Allerhöchſt Ihrem Beſuche der Ausſtellung Verſchiedenes auszuwählen.

III. Großherzogthum Sachſen.

13. Amalie Pfeiffer, geb. Schovanitz, in Niederzimmern bei Weimar, ſtellte ein weißes Taſchentuch von Schottiſchem Batiſt mit Bouquet-Stickerei in den Ecken, aus; die Stickerei iſt ziemlich gut.

Die Württembergiſchen Weißzeugſtickereien ſind ſchon oben S. 310 erwähnt.

§. 58.

Kautſchukwaaren und Leder-Surrogate.

Das Kautſchuk, Federharz oder elaſtiſche Gummi, iſt eine ſehr kohlenſtoffhaltige, dehnbare Maſſe, welche aus dem Milchſafte verſchiedener tropiſchen Pflanzen gewonnen wird. Der größte Theil dieſer in neuerer Zeit wichtig gewordenen Waare wird in Java und im ſüdlichen Amerika gewonnen; wenn in die gummihaltigen Bäume bis auf das Holz eingeſchnitten wird, fließt der Saft, wie bei dem Birkenwaſſer, in beträchtlicher Menge ab, wird gewöhnlich auf ungebrannte flaſchenartige Thonformen aufgeſtrichen und getrocknet, darauf der Thon beſeitigt, und die Waare iſt fertig.

Schon ſeit längerer Zeit benutzte man das Kautſchuk wegen ſeiner elaſtiſchen, ſich dicht anſchmiegenden Oberfläche, zum Reinigen, insbeſondere zum Ausreiben der Bleifederſtriche und anderer Unreinigkeiten vom Papier. Sodann wurde ſeine ausgezeichnete Brauchbarkeit für luftdichte biegſame Röhren-Verbindungen zu phyſikaliſchen und chemiſchen Zwecken erkannt, indem es der Einwirkung der ſtärkſten chemiſchen Agentien kräftig widerſteht. In neuerer Zeit begann man daſſelbe als Leder-Surrogat bei der Kratzen-Krempel-Fabrikation, ſodann als Ueberzug zur Verfertigung waſſerdichter Zeuge, zur Herſtellung eines Holz und Metall bindenden Leims (Marine-Glue) und endlich als Spinnſtoff, aus deſſen Fäden förmliche Gewebe gefertigt werden, in mannigfaltiger Art zu benutzen.

Die Ausziehung des Kautſchuks zu dünnen, für die Weberei brauchbaren Fäden und die Fertigung gewebter Waaren aus denſelben hat wohl zuerſt in Wien begonnen, ſpäter iſt ſie in Frankreich und England in größerer Ausdehnung in Anwendung gekommen. In neuerer Zeit ſind auch in Berlin, Thüringen, im Rheinlande und Hannover Fabriken für Kautſchukwaaren errichtet worden. Das rohe, meiſt in Flaſchenform ankommende Kautſchuk wird, um daraus die Fäden zu ziehen, zerſchnitten und gezogen, ſo wie man auch zu einigen anderen Zwecken daſſelbe in dem Zuſtande, in welchem es von den tropiſchen Ländern ankommt, verbraucht. Zu den meiſten Artikeln, namentlich zu den Leder-Surrogaten, den Makintoſh- und Schuhzeugen, muß dagegen das Kautſchuk erſt wieder flüſſig gemacht werden, und hat man deshalb, namentlich in Oeſterreich, den Verſuch gemacht, das Kautſchuk in dem flüſſigen Zuſtande, in welchem es aus dem Baume quillt, nach Europa zu bringen, ohne daß jedoch dieſer Verſuch bis jetzt zu befriedigendem Ergebniß geführt hätte. Seit es gelungen iſt, aus deu Gummiwaaren den unangenehmen Geruch ſowohl des Gummi ſelbſt, als der bei deſſen Verarbeitung angewendeten Auflöſungsmittel, zu entfernen, ſind dieſelben in der Gunſt des Publikums ſehr geſtiegen, und findet namentlich ein ſtarker Verbrauch derſelben zu Hoſenträgern und Strumpfbändern, zu chirurgiſchen Ver-

bandzeugen und dergleichen ſtatt. Folgende Gegenſtände ſind für die Gewerbe-Ausſtellung eingeliefert.

1. Das Rohmaterial ſelbſt, ſeine Bearbeitung für die verſchiedenartigſten Zwecke hat in einer gewiſſen, ſehr überſichtlichen Reihefolge François Fonrobert, in Berlin, nachgewieſen. Seine Einſendungen beſtanden in rohen Gummiflaſchen, Gummiſchuhen, in zwei Rollen mit der Hand geſchnittener Gummifäden, in einer Gummiplatte von 5 Ellen Länge und $1\frac{1}{2}$ Ellen Breite und in mehreren mit Kautſchuk luft- und waſſerdicht gemachten Gegenſtänden, als einer Matratze mit Kiſſen, verſchiedenen Luftkiſſen, einem Schwimmgürtel, waſſerdichten Strümpfen und dergleichen, in einigen aus, mit Seide und Baumwolle überſponnenen Gummifäden gefertigten Waaren und endlich in mehreren aus Kautſchuk gefertigten Gummibällen. Der Einſender beſchäftigt nach ſeinen Angaben gegen 20 Arbeiter, und ſeine eingeſandten Gegenſtände zeugen von dem Fleiß und der Umſicht, welchen derſelbe auf die Verwendung des Kautſchuks zu den mannigfaltigſten und nützlichſten Zwecken ausübt. Seine Leiſtungen ſind durchweg lobenswerth und ſeine Preiſe für die Verwendung empfehlend.

2. Die Fabrik von Louis Fonrobert und Pruckner, in Berlin, deren Woll-Moſaikwaaren ſchon früher (S. 226) rühmlich erwähnt worden, hatte außerdem auch Gummiſchuhe und Luftkiſſen ausgeſtellt, welche deren Leiſtungen in den eigentlichen Kautſchuk-Artikeln darlegten.

3. Die Fabrikbeſitzer Salzmann und Unger, zu Erfurt, welche in ihrem Etabliſſement gegen 300, zu den Meßzeiten auch noch mehr, Männer und Frauen beſchäftigen und ihren Abſatz bis über die Gränzeu des Zoll-Vereins hinaus nach deu Hanſeſtädten und über die See hinaus ausdehnen, hatten eine Muſterkarte ihrer Fabrikate, Gummifäden in Verbindung mit Seide, Wolle, Baumwolle, Kammgarn und Leder-Arbeiten eingeſendet.

4. Der Fabrikbeſitzer Ludwig Kohlſtadt, in Köln, betreibt ſeit einigen Jahren eine Fabrik von Gummiwaaren, in welcher gegen 400 Mädchen mit Nähen und Steppen beſchäftigt werden. Die Gummibänder werden auf 10 bis 12 Webſtühlen und ſogenannten Getauen, welche meiſt mit Jacquard-Maſchinen verſehen ſind, gewebt. Die einzelnen Ledertheile werden vermittelſt Stampen mit einem Schlage ausgeſchlagen, ſo daß alle Löcher darin ſind. Die eiugeſendeteu Muſter, meiſt aus elaſtiſchen Tragbänderu beſtehend, entſprachen eiuer ſo vollſtändigen Fabrikations-Eiurichtung.

5. J. D. Auffermaun, in Barmen, hat 24 Spuhlen mit geſchnittenen Gummifädeu eingeſandt, die von der Feinheits-Nummer 5 bis 50 herauf gehen. Die Fädeu waren in allen Nummern ſehr egal und auch in den Preis-Angaben dem Werthe angemeſſen. Auf jeder Spuhle befand ſich netto ein Pfund Gummifaden.

6. Der Fabrikbeſitzer Karl Schulz, zu Eſſen, ſandte mehrere Stücke lackirter Kipperneſſel und andere lackirte Gewebe zu Mützenſchirmen, Sturmbändern, Herren- und Damenſchuhen, Stiefeln, auch zu Leibgürteln, Hut-, Mützen- und Fahnen-Ueberzügen, zu Wagner- und Sattler-Arbeiten zu gebrauchen. Die Erzeugniſſe ſind eigene Erfindung des Einſenders und empfehlen ſich durch gute Arbeit und Zweckmäßigkeit. Insbeſondere hat das Schuhleinen große Biegſamkeit und Stärke und einen ſchönen Glanz.

7. Johann Theodor Wilbertz, zu Grevenbroich, im Regierungs-Bezirk Düſſeldorf, ſandte verſchiedene Proben aus Kautſchuk in Verbindung mit Woll-, Baumwoll- und Leinengeweben bereiteter Leder-Surrogate (artificial-leather) zu Krempeln für Spinnereien, ſo wie daraus gefertigte Spritzenſchläuche und Löſcheimer. Bei den hohen Preiſen der Lütticher und anderer zur Kratzen-Fabrikation geeigneter Lederſorten wird die Anwendung dieſer Surrogate in den Kratzenfabriken immer allgemeiner. Sie wurden bisher aus England bezogen, und gereicht es der Induſtrie des Ausſtellers zur Ehre, daß er nicht allein dieſen Artikel in guter Qualität im Inlande zu liefern, ſondern auch andere geeignete Gegenſtände aus demſelben Rohſtoff zu fertigen begonnen hat (vergl. oben S. 468 und 469).

8. Der Hof-Hutmacher und Fabrikbeſitzer Wagner, zu Hannover, hatte elaſtiſch lackirtes Schuhzeug die Elle zu einem Thaler, Vorſchuhblätter, Herren- und Damenſchuh aus dieſem Zeuge, einen Torniſter und Mantelſack aus elaſtiſch lackirtem Segeltuch und verſchiedene Proben dieſes Segeltuches, ebenfalls die Elle zu einem Thaler, ausgeſtellt. In größeren Partieen werden beiderlei Erzeugniſſe noch wohlfeiler abgelaſſen: die Zeuge ſcheinen zum Widerſtande gegen Näſſe und Kälte wohlgeeignet, haben ein ſolides und gefälliges Ausſehen, fanden viele Freunde, und ſind mehrere Stücke davon verkauft worden. Zur Grundlage bei dem Schuhzeuge iſt baumwollener Satin, welcher in England verfertigt worden, bei dem Segeltuch Hannoverſches Hanfgewebe benutzt. Die elaſtiſche Lackirung iſt Erfindung und Geheimniß des Ausſtellers, welcher ſo eingerichtet iſt, daß er große Aufträge in kurzer Zeit auszuführen vermag. Ausſteller hat ſchon als Fabrikant von Hüten und lackirten Filzen auf den Hannoverſchen Gewerbe-Ausſtellungen 1837 und 1840 die bronzene und ſilberne Vereinsmedaille erhalten. Das Segeltuch zu den Torniſtern war von dem Leinenfabrikanten Hauſen, zu Hildesheim (ſ. S. 461), in ausgezeichneter Güte fabrizirt.

Von der vielfachen Verwendung des Kautſchuks und der daraus bereiteten Geſpinnſte zu Tragbändern, Plüſchen, Poſamentier- und Handſchuhmacherwaaren und von den Proben ſolcher Verwendungen auf der Gewerbe-Ausſtellung iſt bei den betreffenden Waarenklaſſen die Rede. Ohne Zweifel gehört dieſer erſt neuerdings zu techniſcher Wichtigkeit gelangte Rohſtoff zu denjenigen, welche noch nicht den vollen Umfang ihrer Benutzung erlangt haben. Es gereicht dem Deutſchen Gewerbefleiß, dem die Bezugs-

Digitized by Google

orte dieſes Rohſtoffes ſo entfernt liegen, zur Ehre, ſeine Aufmerkſamkeit und Thätigkeit auch auf dieſe Waarengattung gerichtet und ſeine Leiſtungen darin auf eine dem Publikum ſo zugängliche und belehrende Weiſe auf dieſer Ausſtellung dargelegt zu haben. Freilich fehlten darin mehrere wichtige Vertreter, wie namentlich Wiens beide wichtige Kautſchukwaaren-Fabriken. Indeſſen mag die Kürze der Vorbereitungszeit und das Neue einer ſolchen Vereinigung der Gewerbs-Erzeugniſſe aller Deutſchen Staaten als Entſchuldigung gelten.

§. 59.

Poſamentierwaaren, wollene und baumwollene Bänder.

Die Fertigung von Vorbüren, für die Garnitur der Wagen, ſo wie auch der Gimpen, wird meiſtens fabrikmäßig betrieben. Die Wagenbauer pflegen ſich mit den erforderlichen Borten und Gimpen auf Vorrath zu verſehen. Dagegen werden die gewöhnlichen, nach dem jedesmaligen Bedarf ſich richtenden Poſamentier-Arbeiten, Knöpfe, Borten zu Kleidern, Schnüre, Gurte und dergleichen mehr handwerksmäßig verfertigt. Der Bedarf an ſolchen Poſamentier-Arbeiten iſt ſehr von der Mode abhängig; gegenwärtig werden, beſonders bei den Wintermoden, ziemlich viele Artikel dieſes Gewerbzweiges, namentlich Gimpen, verbraucht. Jeden Falls aber hat der Verbrauch von Wagenborten und Gimpen ſich vermehrt, ſowohl wegen der großen Ausdehnung des Wagenbaues, in welcher Hinſicht nur an den Bau der zahlreichen Eiſenbahnwagen erinnert zu werden braucht; als auch wegen der vollſtändigeren und koſtbareren Ausſchmückung der Wagen. Während früher auch die beſſeren Stadtwagen nur mit Wolle ausgeſchlagen zu werden pflegten, wo denn auch nur geringere wollene Borten gebraucht wurden, iſt in neueſter Zeit die innere Bekleidung durch ſeidene oder mit Seide gemiſchte Stoffe und mit Plüſchen ziemlich allgemein geworden, wozu denn auch wieder entſprechende ſorgfältiger gearbeitete und koſtbarere Borten gehören. Es iſt deshalb nicht zu verkennen, daß dieſer Gewerbzweig an Wichtigkeit und Intereſſe gewinnt. Einer der wichtigſten Artikel ſind die Frangen, insbeſondere die Gardinenfrangen, welche bei dem allgemeinen Gebrauch dieſer Fenſterbekleidung große Fabriken, wie beiſpielsweiſe in Annaberg und Berlin, beſchäftigen; an dem erſteren Orte werden mehr baumwollene, an dem letzteren mehr Frangen von Seide, Wolle und gemiſchten Stoffen gearbeitet. Auch die Schnüre und Gurte ſind für die Poſamentiere wichtige Artikel, indem die Fertigung der letzteren jetzt mehr von den Poſamentieren als von den Seilern geſchieht.

An Poſamentierwaaren waren auf der diesjährigen Gewerbe-Ausſtellung folgende Gegenſtände ausgeſtellt:

I. Aus den öſtlichen Provinzen Preußens.

1. Die von A. F. Naake, in Berlin, eingelieferten Proben von Schnüren in Seide, Wolle ꝛc. und ſeidene Chenillen ſind gut gearbeitet und preiswürdig. Der von demſelben gelieferte Tempel von Schnur iſt mehr Kunſtprodukt.

2. Eine von dem Band-Fabrikanten C. G. Gierth zur Ausſtellung gelieferte Muſter-Karte ſeidener Kokarden in allen National-Farben iſt überall ſehr gelungen und akkurat gearbeitet zu nennen und nach den uns dafür bekannten Preiſen zugleich preiswürdig.

3. Der Poſamentier G. Liſſo hat Ordensbänder und Kokarden ꝛc. eingeliefert, erſtere ſind im Ganzen gut gearbeitet, Preiſe angemeſſen.

4. Die von H. Marck zur Schau geſtellten Weſtenſchnüre aus Wolle und Seide ſind gut gearbeitet, der Gegenſtand iſt jedoch von keiner gewerblichen Wichtigkeit.

5. Unter den von C. Schneider, Poſamentier in Berlin, eingelieferten Gimpe-Arbeiten in Seide für Damenputz ꝛc. iſt bei einigen Muſtern guter Geſchmack nicht zu verkennen.

6. Der Bortenfabrikant Franz Ebel hat einige Jagdgewehr-Rieme von Borten in Silber und Seide brochirt zur Ausſtellung geliefert, die ſehr fleißig und ſauber ausgeführt ſind.

7. A. Bolzani, in Berlin, hat eine Gardine mit Stickerei-Gimpe in weißer Seide geliefert. Ueber die Garnirung und das Arrangement hörte man verſchiedene Anſichten; einige darin vorkommende Arbeiten in den Beſätzen ſind fleißig ausgeführt.

8. N. Glaſer hat Beſätze für Herrenröcke und Damenkleider ausgeſtellt, die gut gearbeitet ſind und gelungen in ihrer Art ausfielen.

9. Der Königliche Hof-Lieferant und Poſamentierwaaren-Fabrikant Hauſotte hat ein nicht unbedeutendes Sortiment Proben von Frangen, Bordüren, Quaſten und Schnüren zur Dekorirung von Gardinen, Möbel ꝛc., ſo wie Garnituren für Damenkleider in Wolle und Seide, zur Ausſtellung geliefert: Geſchmack ſo wie ſaubere Ausſtattung iſt dabei nicht zu verkennen.

10. L. Neye hat einige Stück Wagenborten ausgelegt.

11. Der Poſamentierwaaren-Fabrikant E. A. Clemens hat eine Anzahl Proben von Militair-Effekten in Wolle und Kameelgarn, als: Säbeltroddeln, Kordons, Huſarenſchärpen und Fangſchnüre ꝛc. vorgelegt, die als gut und normalmäßig gearbeitet zu empfehlen ſind.

12. Der Poſamentiermeiſter J. L. D. Geißler hat eine reichhaltige Auswahl Proben verſchiedenartiger Poſamentier-Arbeiten zu Wagen- und Möbel-Verzierung verwendbar ausgelegt, wobei die Preiſe im richtigen Verhältniß zu den Waaren.

Digitized by Google

13. Der Fabrikant A. Rubach, in Berlin, hat in einem Kaſten verſchiedene Arten ſeidener, wollener und baumwollener Schnüre ꝛc. vorgelegt, die einen bekannten guten Arbeiter bekunden, die Preiſe ſind der guten Arbeit angemeſſen.

14. G. A. Dieffenbach, Seiden-Knopffabrikant in Berlin, hat in einigen Glaskaſten mehrere Proben verſchiedener Roſetten, Quaſte, Gimpen und Schnüre, wobei mehreres Gelungene, ausgelegt, Preiſe ſind den Waaren angemeſſen.

15. Mad. Nebelthau, in Berlin, hat allein auf dieſer Ausſtellung als Verfertigerin von Florſchnüren Proben eingeliefert, die ſehr gelungen ſind, auch zu mäßigen Preiſen verkauft werden.

16. Von Breslau aus hat der Poſamentierwaaren-Fabrikant Heinrich Zeiſig ein Sortiment verſchiedener Poſamentierwaaren eingeſendet, worunter Gimpe, Beſätze zu Möbeln und anderen Garnirungen verwendbar: die Mehrzahl dieſer Gegenſtände ſind ſehr gelungen ausgeführt; ſie ſind den aus den Sächſiſchen Fabriken gelieferten Erzeugniſſen verwandt.

17. Der Poſamentier R. Schärf, in Brieg, hat ein Sortiment verſchiedenartiger Gurte, Fahrleinen, Borte ꝛc. in Wolle, Baumwolle, theilweiſe mit Seide gemiſcht, zur Schau gebracht, die bei guter Arbeit und den dafür im Verhältniß mäßigen Preiſen recht empfehlenswerth ſind; in einem dabei ausgehängten breiten in Seide brochirten Klingelbande, iſt etwas Ausgezeichnetes geleiſtet.

18. A. Hauſſe, in Kuſſen, Regierungs-Bezirks Gumbinnen, welcher Engliſches Baumwollgarn und leinenes Handgeſpinnſt der Gegend in ſeinem Etabliſſement bleicht und 2 Stühle zum Bandweben, 1 zur Ginghamweberei und 3 zu Tiſchzeugen und Leinewand beſchäftigt, hat leinene, halb und ganz baumwollene Bänder in verſchiedenen Längen und Muſtern ausgeſtellt. Sie ſind im Allgemeinen zu loben, jedoch iſt ihr Preis im Verhältniß zu anderen ähnlichen Fabrikaten etwas hoch.

II. Aus den weſtlichen Provinzen, welche die Hauptſitze der vereinsländiſchen Bandwaarenmanufaktur enthalten, waren Bandwaaren von den bereits erwähnten vier Fabrikanten in Barmen (ſ. oben S. 109) eingeſendet.

19. Der Baumwollen-Bandwaaren-Fabrikant J. van Riedick, zu Stromberg, im Kreiſe Beckum, beſchäftigt 27 Maſchinen und 100 Arbeiter mit ſeinem für den Ort ſehr wichtigen Gewerbe. Es werden Engliſche Garne verarbeitet. Die Färberei iſt zu Warendorf wegen des dortigen vorzugsweiſe dazu geeigneten Waſſers eingerichtet. Ausgeſtellt waren drei Dutzend mittelfein Herrnhuterband, zwei Dutzend Stück prima Herrnhuterband von ächten Farben, 6 verſchiedene Sorten Baumwollen-Taffetband, Moirée von ächten Farben, und $\frac{1}{2}$ Dutzend mittelfeines Hoſenträger-Band. Für die Güte der Waaren bürgt der ausgedehnte Abſatz derſelben, welcher

ſich über ganz Norddeutſchland erſtreckt. Die Waaren wurden empfehlenswerth, die Preiſe nicht niedrig befunden. Einſender hatte die ausgeſtellten Proben zum Beſten der Berliner Armen beſtimmt, weßhalb ſie nach beendigter Ausſtellung dem Kuratorium des Friedrichs-Waiſenhauſes übergeben wurden.

Dieſe Provinzen haben wohl die ſtärkſte Ausfuhr von Bandwaaren.

III. Das Königreich Sachſen enthält eine ziemlich ausgedehnte und ſchwunghaft betriebene Manufaktur von Poſamentier- und Bandwaaren. Die Fabrikation von leinenen und baumwollenen Bändern beſchäftigte 1843 17 Fabrikgeſchäfte. Seidene Bänder wurden dagegen nur noch von 5 Fabrikanten gefertigt. In den Gegenden von Annaberg, Buchholz, Scheibenberg, Geier u. ſ. w. verbreitet ſich die fabrikmäßige Anfertigung von baumwollenen, zum Theil auch ſeidenen Poſamentierwaaren, Frangen, Borden; 1843 beſtanden 9 Verlagsgeſchäfte für dieſen Artikel allein, außer den Spitzen- und Weißwaarengeſchäften, welche ſich nebenbei damit befaſſen. Die Sächſiſchen Fabrikanten genießen durch einen ſehr billigen Geſellen- und Mädchen-Lohn, da im Erzgebirge dergleichen Arbeiter bei weitem billiger leben und an nur ganz einfache Koſt gewöhnt ſind, einige Vorzüge und können bei weitem niedrigere Preiſe erzielen. Bei dieſen billigen Poſamentier-Artikeln muß außerdem auch die mitunter etwas leichte Bearbeitung, gemäß welcher bei manchen Gegenſtänden die Seide wie aufgehaucht erſcheint, in Betracht gezogen werden.

Aus dieſem Königreich, ſo wie aus dem Herzogthum Anhalt-Deſſau waren 3 Ausſteller aufgetreten:

20. Hammer und Schnabel, Poſamentierwaaren-Fabrikanten in Buchholz, haben in verſchiedenartigen Frangen- und Gimpebeſätzen, in der bereits bekannten etwas leichter gearbeiteten Sächſiſchen Manier, zum Theil ſehr gelungene Poſamentier-Arbeiten geliefert, und ſind Preiſe den Waaren angemeſſen. — Was Spitzen, Blonden ꝛc. betrifft, ſo iſt deren ſchon im §. 57 (oben S. 498) Erwähnung gethan. Die Poſamentierwaaren ſind zu den gelungenſten und beſſeren zu rechnen.

21. Von Annaberg in Sachſen haben Fr. Bamberg u. Comp. ein reichhaltiges Proben-Sortiment in Frangen, Beſätzen und Quaſten ꝛc. der Ausſtellung zugeführt, die im Ganzen gut, leicht und billig gearbeitet ſind. Das Geſchäft iſt von Bedeutung und erfreut ſich allgemeinen Vertrauens.

22. Der Poſamentiermeiſter Adolf Reinike, zu Zerbſt, hatte verſchiedene brochirte und ordinaire Wagenborten zur Ausſtellung eingeliefert; die Preiſe ſind die gewöhnlichen.

IV. Aus den nördlichen Bundesſtaaten hatten zwei Ausſteller ſich betheiligt:

Digitized by Google

22. Der Poſamentier und Seiden-Knopffabrikant B. Spiro, in Hamburg, hat mehrere Garnituren Poſamentier-Knöpfe und zwei Gardinenhalter in ſauberer Arbeit zur Ausſtellung geliefert, wovon der eine Gardinenhalter in ponçeau und weiß in recht gefälliger Form gehalten, der andere iſt wohl noch reicher, jedoch etwas ſchwer, doch laſſen alle dieſe Probeſtücke eine ſorgfältige Bearbeitung nicht verkennen.

23. Der Sattler und Gurten-Fabrikant J. F. Schwartz, in Oldenburg, hat Mehreres in wollenen und leinenen Sattelgurten, Hoſenträger und Kofferband eingeſandt; dieſelben ſind gut gearbeitet.

Im Allgemeinen kann bemerkt werden, daß in dieſem Artikel die Preußiſchen Fabrikanten bei etwas höheren Preiſen an ſauberer und gediegener Arbeit hinter Keinem zurückſtehen, manchmal auch den Vorzug behalten.

Die Manufaktur der Poſamentier- und Bandwaaren — abgeſehen von den vorerwähnten Seidenbändern — ſteht in Deutſchland auf einem ziemlich hohen Standpunkte. Die Ausfuhr der Bergiſchen Leinen- und Baumwollenbänder und Litzen war ſehr bedeutend, ſo lange nicht übermäßige Zollbelaſtungen der betreffenden Exportländer entgegentraten. Auch jetzt wird noch Manches in dieſem Artikel ausgeführt.

Was namentlich den Berliner Verbrauch betrifft, ſo werden die Wagenborten und die feinen Gimpen meiſt aus den Preußiſchen Fabriken bezogen; die wohlfeilere Waare, beſonders der letzteren Art, kommt dagegen größtentheils aus Sachſen, ganz feine Gardinen-Gimpen, welche mit den geübteſten Händen gearbeitet werden müſſen, auch wohl aus Paris.

§. 60.
Stoff-Knöpfe.

Die Knöpfe, dieſes bei den mehrſten Kleidungsſtücken aller Völker, unentbehrliche, ſelbſt bei Poſamentierwaaren, Möbeln und Stubenbekleidungen vielfach übliche und deshalb in unbegrenzter Menge zu gebrauchende Befeſtigungsmittel, können aus Horn, Leder, Knochen, Holz, Eiſenblech und anderen Materialien angefertigt werden, die entweder unbedeckt bleiben, oder mit Seide, Garn und andern Stoffen überzogen werden. Hier haben wir nur mit der letzteren Gattung zu thun. Früher waren es nur die Poſamentiere und die eine beſondere Zunft bildenden Knopfmacher, welche ſtoffene Knöpfe verfertigten, indem ſie Holzformen übernäheten oder überſpannen. Ums Jahr 1826 erfand Sanders in Birmingham die Patentknopfmaſchine, welche Plücker zu Elberfeld 1830 zuerſt in Deutſchland anzuwenden begann. In neuerer Zeit haben dieſe künſtlichen Maſchinen, mittelſt welcher verſchiedenartige Zeuge, von Seide, Wolle, Kameelgarn u. ſ. w. auf Eiſenformen mit Schnelligkeit aufgezogen werden, die langſame Handarbeit verdrängt und viele bedeutende Fabriken, namentlich im Wupperthale, ins Leben gerufen. Die

Maſchinenknöpfe zeichnen ſich gegen die frühern überſponnenen Knöpfe, durch gefällige Form, mannigfaltigere Muſter und, ohngeachtet ſie aus vielen Theilen zuſammengeſetzt ſind, durch Billigkeit der Preiſe aus. In Folge hievon wird damit ein bedeutender Abſatz erzielt, und viele Arbeiter (in Barmen und Elberfeld 700) beſchäftigt. Laſting — ein beſonders feſter und haltbarer Wollenſtoff — Seide und Sammet liefern hauptſächlich die Ueberzüge. Die Fabrikanten in den benannten Städten haben noch das beſondere Verdienſt, daß ſie neben ihrer Knopffabrikation die Weberei der dafür geeigneten Seidenſtoffe ſelbſtſtändig betreiben, ſtets neue Deſſins erſinnen und über hundert Webſtühle damit beſchäftigen.

Von Barmen hat ſich dieſer intereſſante Induſtriezweig nach dem benachbarten Solingen und Wülfrath, wo die Roßhaarknöpfe verfertigt werden, verbreitet. In Gummersbach werden auch Knopfüberzüge gewebt, jedoch nur mit der Hand, folglich in kleinem Umfange auf hölzernen Formen aufgenähet. Aehnlich wird dieſer Gewerbzweig in Miltenberg am Main betrieben. In Breslau ſoll man neuerdings angefangen haben, auch mit Maſchinen zu arbeiten. Seidenknopfmacher, welche in der früheren Weiſe fortarbeiten, und Knopfmacherſtühle, auf welchen Zeuge zum Ueberziehen gewebt werden, giebt es in Berlin, in Thüringen und in vielen andern Orten und Ländern.

Was die Rohſtoffe dieſes Gewerbzweiges betrifft, ſo werden die Formen zu den Maſchinenknöpfen jetzt allgemein aus Eiſenblech gemacht: die gröberen Bleche liefern die inländiſchen Blechhütten, namentlich Piepenſtock in Hörde und in der Oege in guter Qualität: bei den feineren Sorten ſollen die Engliſchen Bleche hinſichts der für dieſen Zweig ſo wichtigen Egalität noch unerreicht ſein. Die Knopffabriken ſchneiden ſelbſt die Formen aus dieſen Blechen, und bedienen ſich nur noch ausnahmsweiſe hölzerner Formen.

Zu den Ueberzügen werden hauptſächlich Laſtings, ſeidene und Sammetſtoffe verbraucht. Die Laſtings kommen alle aus England, wiewohl ſie mit 30 Rthlrn. vom Zentner verzollt werden müſſen. Die Verſuche einiger Elberfelder Wollenwaarenfabrikanten, ſie ſelbſt zu liefern, haben bis jetzt zu keinem befriedigenden Reſultat geführt. Im Wupperthal werden jährlich an 3000 Stück zum Werth von 70—80000 Rthlr. verbraucht. Die glatten, karrirten und gemuſterten Seidenſtoffe zu den Ueberzügen werden mit Jacquardſtühlen gewebt: ſeit dieſer Zweig ſo vervollkommnet worden, nehmen die ſeidenen Knöpfe mehr zu, wie die Laſtings. Die mit Sammetblümchen oder ähnlichen Muſtern verſehenen Ueberzüge kommen von Krefeld. Wiewohl die Mode jetzt den Stoffknöpfen günſtig iſt, mithin der Konſum ſehr zunimmt, ſo vermögen die inländiſchen Fabriken den Bedarf des Zollvereins doch wohl zu decken. Engliſche und Franzöſiſche Stoffknöpfe kommen nur noch ausnahmsweiſe, etwa durch die Kleidermacher und andere Reiſende, welche die neuen Moden aus London und Paris zu holen pflegen, nach Deutſchland. Der Vertrieb geſchieht theils auf den Meſſen, theils durch Reiſende, welche an die Kaufleute und Kleidermacher verkaufen.

Ausgeſtellt hatten:

1. J. P. und C. Greef, in Barmen. Karl Greef, Chef der unten zu erwähnenden Metallknopffabrik J. J. Greef, G. W. Sohn richtete 1832 auch eine Fabrik von Zeugknöpfen ein. Er ließ nach den über die damals neu eingeführte Engliſche Patentknopfmaſchine eingezogenen Nachrichten, jedoch mit mehreren eigenthümlichen Modifikationen, Knopfmaſchinen bauen und richtete ſo eines der umfangreichſten Geſchäfte dieſes Zweiges in Deutſchland ein. Ausgeſtellt war ein zahlreiches Sortiment von Muſtern ſolcher Stoffknöpfe auf Karten: eine ſehr ſchöne und vollſtändige Auswahl.

2. Langenbeck und Weyerbuſch, in Elberfeld, eine ebenfalls ſchon ſeit einer Reihe von Jahren in dieſem Artikel arbeitende Firma, ſandte ebenfalls eine Muſterkarte verſchiedener Stoffknöpfe, welche ebenfalls eine ziemlich vollſtändige Muſterauswahl darbot.

3. Der Wollplüſchfabrikant F. W. von den Steinen, zu Wülfrath, hatte eine Muſterkarte von Haarknöpfen Prima und fein Prima von Pferdehaar, extrafein von Menſchenhaar eingeſendet. Die Preiſe der zehn prima Sorten ſtanden von 8 bis 24, der feinen Primas von 9½ bis 28 und der extrafeinen von 17 bis 65 Sgr. für das Groß, in oval oder flach bei Parthieen von mindeſtens 100 Groß; ſpitze, flachſpitze, hohle oder abkantige ſtehen per Groß 2 Sgr. höher (vergl. oben S. 221 und 489).

4. Der Seidenknopf- und Poſamentierwaarenfabrikant B. Spiro, in Hamburg, welcher in ſeiner Fabrik 30 bis 35 Arbeiter beſchäftigt, hatte 5 Garnituren geſtochener Knöpfe, die Garnitur zu 1½ Rthlrn., und 3 Garnituren Poſamentierknöpfe zu 1 Rthlr. 27½ Sgr., hauptſächlich zu Palletots zu gebrauchen, ausgeſtellt. Ausſteller leiſtet in ſeinem Fache für Hamburg Ausgezeichnetes und verſieht das Publikum mit den früher durch ausländiſche Einſendungen gedeckten Artikeln (ſ. oben S. 507).

5. Der Formdrechsler Heinrich Hamms, zu Rhede im Münſterlande, ſandte eine Muſterkarte mit 128 verſchiedenen Knopfformen.

Es ſteht zu hoffen, daß dieſer in Deutſchland ſchon begründete, nicht unwichtige Gewerbzweig ſich im Vaterlande noch weiter ausdehnen werde.

§. 61.

Fertige Kleidungsſtücke und Betten.

Bei der Verarbeitung der gewebten und gewirkten Zeuge, welche der Kleidermacher von dem Fabrikanten oder Kaufmann überkommt, zu wohlſtehenden, bequemen und dauerhaften Kleidungsſtücken, kommt es nächſt der richtigen Auswahl des Stoffes auf ein genaues Maaßnehmen, auf die hiermit ſtreng übereinſtimmende Muſterzeichnung, auf ein richtiges und ſicheres Zu-

Digitized by Google

ſchneiden, auf die Wahl paſſender und dauerhafter Zuthaten und Befeſtigungsmittel, auf ſolide und vorſichtige Nadel- und Bügel-Arbeit, auf Reinlichkeit und Genauigkeit des ganzen Verfahrens an. Es iſt nicht genug, daß ein Kleidungsſtück gut genäht und ſauber vollendet iſt, es muß auch dem Träger paſſen, ein Mißverhältniß des Körpers ausgleichen, und das Sprichwort: „Kleider machen Leute" zu bewähren ſuchen.

Die zur Ausſtellung gelieferten für Herren und Damen beſtimmten Kleidungsſtücke konnten, da die Perſonen, für die dieſelben gemacht, fehlten, nur in Bezug auf die Arbeit im Nähen und Ausſchmücken und auf den Preis begutachtet werden, in welchem das Material mit eingeſchloſſen iſt.

A. Für Herren beſtimmte Kleidungsſtücke hatten ausgeſtellt:

1. Der Schneidermeiſter F. W. Luck II., in Berlin, einen Mantel zum Preiſe von 30 Rthlrn., einen Palletot zu 24 Rthlrn., zwei Oberröcke und zwei Leibröcke, beide zu resp. 22 und 18 Rthlr.

2. Der Kleiderfabrikant H. Cohen, zu Berlin, läßt mit etwa 56 Arbeitenden alle Gegenſtände der Herrentoilette fertigen, welche in ſeinem Magazin feilgehalten werden. Ausgeſtellt war ein Negligée-Rock von Kaſchemir zu 85 Rthlrn. und ein Winter-Palletot neueſter Form von Buckskin (Aachener Fabrikat) zu 40 Rthlrn.

3. Der Kleidermacher J. Ronner, daſelbſt, einen wattirten Winter-Par-dessus, mit Atlas gefüttert, mit Sammet- und Bortenbeſatz und einer im Kragen verborgenen Kopfbedeckung zu 100 Rthlrn.; einen ſchwarzen Frack mit Atlas gefüttert zu 30 Rthlr. und ein Beinkleid von ſchwarzem Buckskin zu 10 Rthlrn.

4. Der Schneidermeiſter W. Böttcher, genannt Eichholz, daſelbſt, einen in griechiſcher Manier mit Blumen beſetzten Palletot (Griechiſcher Mantel, Schnurarbeit), in möglichſt richtiger Nachahmung natürlicher Blumen.

5. Der Kleidermachermeiſter Guſtav Anders III. zu Magdeburg, beſchäftigt in ſeiner Werkſtatt in der Regel 15 Gehülfen. Ausgeſtellt war ein großer zirkelförmiger Herren-Mantel, 15 Berliner Ellen weit, vom feinſten bronce-melirten Tuch, mit ſchwerem ſchwarzen Atlas durchweg gefüttert und über Kreuz ſauber abgenäht, mit abgenähetem Umfallkragen von Atlas, Aermel zum Einſtecken und Kapuze, die zwiſchen Kragen und Futter zurückgeſteckt werden kann zu 145 Rthlrn.

6. W. Jaſinski, in Poſen: ein Kleidungsſtück von ſchwarzem Niederländiſchen Tuch aus 6 Theilen beſtehend, und mit weißer Seide genähet, beliebig als Oberrock und Leibrock zu tragen, zu 30 Rthlrn.

7. Der Schneidermeiſter Albert Döll, in Gotha, ſpricht die Ueberzeugung aus, daß der Frack als unzweckmäßig und unſchön, der Zeit der

Zöpfe angehörend, verdrängt werden müſſe, und hatte einen eleganten, leichten und gefälligen Ueberrock geliefert, von welchem er glaubt, daß er an die Stelle des Fracks würde treten können: Tuch von Lennep, ſeidener Futterſtoff von Krefeld, Knöpfe von Miltenberg in Baiern, elaſtiſche Bruſtgarnitur von Roßhaaren. Der Preis von 24 Rthlrn. erſchien nicht zu hoch; in Frankreich würde eine ſolche Arbeit mindeſtens 120 Frcs. koſten.

Dieſe Kleidungsſtücke zeichnen ſich ohne Ausnahme durch ſauberes und gutes Nähen aus, ſind auch mit Berückſichtigung des verwandten Materials im Preiſe angemeſſen und bethätigen die Meiſterſchaft der Verfertiger. Beſonderes Lob verdienen die Arbeiten des Luck II. in Berlin.

B. Für Damen beſtimmte Kleidungsſtücke lieferten:

9. Der Kaufmann und Damen-Garderobefabrikant W. Immel, in Berlin, ein Damenkleid, welches ſauber und gut gearbeitet iſt. Der Ausputz deſſelben iſt etwas ſteif und überladen, der Deſſin des Stoffes ſchön und der Stoff ſelbſt gut, die Farbenzuſammenſtellung indeſſen nicht gut gewählt und anſprechend.

9. Der Damenkleidermacher F. Suhr, in Berlin, hat ſich durch ſeinen 1840 in der erſten und 1842 in der zweiten Auflage erſchienenen „Gründlichen Unterricht im Maaßnehmen, Muſterzeichnen und Zuſchneiden der Damenkleider," ſo wie durch den bedeutenden Kreis der von ihm ausgebildeten Schülerinnen Verdienſte um ſein Fach erworben. Derſelbe hatte ein zum Brautanzuge beſtimmtes weißes Atlas-Kleid ausgeſtellt. Daſſelbe verdient wegen Form, ſauberer Arbeit und geſchmackvoller Ausſchmückung, ſo wie des Materials wegen alles Lob.

10. G. Maas, Schnürleiberfabrikant daſelbſt, ein roſa und blau ſeidenes Korſet.

11. C. Ney, Kaufmann und Fabrikant daſelbſt, ein Damenmantel, eigenes Fabrikat.

12. F. Langer, Schnürleiberfabrikant, hat ſeit 1844 ſein Geſchäft in der Art eingerichtet, daß die Korſets aus Engliſcher gezwirnter Baumwolle (Sewing) als Kette und Engliſchem Kettgarn zum Schuß in einem Stücke gewebt, mithin jede Näharbeit daran entbehrlich gemacht wird. Um ſie beim Tragen bequemer zu machen ſind die Klemmen für die Fiſchbeinſtangen mit Knopflöchern verſehen, damit die Letztern nach Belieben herausgenommen werden können, was beſonders beim Waſchen ſehr angenehm iſt. Sie werden auf Beſtellung in jeder beliebigen Form geliefert. Ausgeſtellt waren 3 verſchiedene Gattungen zu 16, 20 und 26 Rthlrn. das Dutzend.

Zwar hatten noch mehrere Betheiligte dieſes Gewerbzweiges ihre Erzeugniſſe zur Ausſtellung angemeldet: die Schranken des verfügbaren Raumes nöthigten aber, bei der Aufnahme fertiger Kleidungsſtücke die Vorſchrift vom 3. Juli 1844 (ſ. oben S. 15) ſtreng feſtzuhalten.

C. Bettzeug.

13. Goſchenhofer und Roeſicke, in Berlin, ein vollſtändiges Bett mit Bezügen und einer ſeidenen Decke, beſtehend aus 1 Deckbett, 2 Unterbetten, 1 Pferdehaarmatratze, 1 Pfühl, 2 Kopfkiſſen, 1 Pferdehaarkopf- und 1 Fußkiſſen, und den dazu nöthigen Bezügen zum Preiſe von 205 Rthlrn. Der Drillich und das Inlett waren von rein leinenem Garn und Seide in der eigenen Fabrik gefertigt. Das Deckbett war mit Eiderdaunen, die übrigen Betten mit feinen Bremiſchen Federn gefüllt.

Im Allgemeinen hat das Geſchäft der Kleidermacher für Männer in Berlin und andern größern Orten zunächſt dadurch eine andere Geſtalt erhalten, daß ſich größere mit Kapital ausgerüſtete Unternehmer deſſelben vollſtändige Magazine der zu verarbeitenden Tücher und Zeuge halten, in welchen dem Publikum die gewünſchte Auswahl der Stoffe, ohne Zuziehung des Tuch- oder Ausſchnitthändlers dargeboten wird. Dieſe Kleidermacher pflegen dann beim Bezug der Stoffe unmittelbar mit den Fabrikanten in Verbindung zu treten, wodurch allerdings den mit dieſen Artikeln beſchäftigten Kaufleuten ein Theil ihrer Kundſchaft entzogen wird.

Eine zweite, mehr in das Innere dieſes Gewerbes eingreifende Veränderung liegt darin, daß einzelne Unternehmer Geſchäfte von großem Umfange in mehr fabrikmäßiger Einrichtung betreiben, in welchen ſie blos das Zuſchneiden, oder auch wohl nur die Annahme der Beſtellung und Austheilung der Arbeit an die in Stücklohn ſtehenden Gewerbsgehülfen beſorgen, wobei von Seiten der Letztern vielfach über gedrückte Lohnſätze geklagt wird.

Hiermit in Verbindung ſteht die Einrichtung von Magazinen fertiger Kleidungsſtücke, welche ſich ſelbſt bis zum Bedarf der wohlhabenderen Stände in immer größerer Ausdehnung und Auswahl etabliren.

Bei weiblichen Kleidungsſtücken hat, bei der unabweislichen Forderung eines genaueren Anpaſſens derſelben zur Figur dieſe Richtung keine Fortſchritte machen können. Dagegen wird von dieſen und den Kleidungsſtücken der Kinder immer ein ſehr großer, vielleicht der größere Theil in den Familien ſelbſt, unter Zuziehung von tageweiſe gelohnten Näherinnen ausgearbeitet und bleibt billiger Weiſe an Frauen und Jungfrauen der geringen und Mittelſtände die Forderung beſtehen, daß ſie auch ſelbſt mit der Nadel umzugehen verſtehen.

Im Allgemeinen ſteht vielleicht in Frankreich und England das Gewerbe der Kleidermacher auf einer etwas höhern Stufe als in Deutſchland; es zeigt ſich auch in der Erfindung neuer, dem Zeitgeſchmack entſprechender Moden produktiver. Beide Rückſichten mögen dahin wirken, daß von den dortigen Hauptſtädten immer noch fertige Kleidungsſtücke nach Deutſchland bezogen werden.

Digitized by Google

§. 62.
Perücken und andere Haartouren.

Vor mehr als zweitauſend Jahren hatte die Verfertigung der Perücken ziemlich denſelben Platz inne, wie gegenwärtig; ſie verfolgte auf einfachem Wege den Zweck, das ausgegangene Haupthaar durch eine andere wärmende und verſchönernde Bedeckung zu erſetzen. Spätere Zunahmen des Luxus und Verirrungen des Geſchmacks führten zu ſonderbaren Gebilden, welche im 18. Jahrhundert bis zur Karikatur ausarteten, indem bei der hundertlockigen Allonge-Perücke kaum noch das Geſicht zu ſehen war, und die rieſige wackelnde Umhüllung den mit der Mode Unbekannten erſchrecken mußte. Dabei bekam faſt jeder Stand ſeine Form ganz beſtimmt vorgeſchrieben: der Advokat und Beamte ſtolzirte in der Allonge, der Hofmann erſchien in der leicht und elegant friſirten Perücke mit Haarbeutel, der Krieger mit dem Zopf und feſter Locke, der Geiſtliche und Schulmeiſter mit der kurzen, meiſt gepuderten Stutz-Perücke. Die Mode der Franzöſiſchen Revolution begann mit der Abſchaffung dieſer ſämmtlichen Arten des Hauptſchmucks und erlaubte dieſen Zwang nicht mehr. Indeſſen bemerkte man nur zu bald, daß Vielen das eigene Haar fehlte und theils verwöhnt durch die Perücke, wo man gegen jeden Einfluß der Witterung geſchützt, ſich behaglich gefühlt hatte, theils auch aus Eitelkeit, kehrte man nun wieder zu der kleinen Perücke, der des Bedürfniſſes, zurück.

Was bei jeder Kunſt, die einen ſolchen Stoß erleidet, geſchieht, geſchah auch hier: die Meiſter, welche ſo groß in ihrer Kunſt dageſtanden hatten, mußten jetzt, wo es hieß, der Natur ſo treu als möglich nachzukommen, faſt von vorn an lernen. Die Perücken, die früher auf doppelter Steifleinwand mit Draht und Gummi verbunden gearbeitet waren, wurden nun auf ganz ſchmales ſeidenes Band oder in Karo's oder auf grobe Netze genäht, welches ſo lange ausreichte, als die Mode die Haare lang zu tragen erlaubte. Als jedoch die ſogenannten Schwedenköpfe aufkamen, konnte man die auf dieſe Art angefertigten Perücken beim Kurzſchneiden nach hinten nicht glatt bekommen; die dabei ſtattfindenden Schwierigkeiten zeigt eine graue Perücke, welche unter Nr. 32 des Katalogs von Schmidt, in Berlin, ausgeſtellt iſt. Man ging nun zu dem heute noch gebräuchlicheren Verfahren, ganz feinen ſeidenen Tüll mit feiner Treſſe dicht zu benähen, über, welches dieſem Mangel abhalf. Nun blieben aber die unregelmäßigen Wirbel und Scheitel als große Uebelſtände zu verbeſſern übrig. Man webte zuerſt auf dem gewöhnlichen Seidenwirker-Stuhl die Haare in weißſeidenes Zeug mit ein, was ein ſchönes Ausſehen gewährte, jedoch bei ganzen Perücken die Bedeckung zu dicht und ſteif machte. Später erfand man das Verfahren, die Haare mit dem Tamburirhaken durch ſeidenes Zeug zu ziehen, wie die zwei unter Nr. 2659 von L. Rauchfuß in Zerbſt ausgeſtellten Exemplare zeigen, bei welchen

von dem Herrn Einſender noch der Verſuch gemacht iſt, das ſeidene Zeug mit feiner Fiſchhaut zu decken. Dieſes Verfahren iſt aber nicht zu ganzen Perücken anzuwenden, ſondern nur, wie auch hier geſchehen, zu Scheiteln und Wirbeln. Demnach wurde in ganz neuerer Zeit in Deutſchland die Erfindung gemacht, die Haare in Baumwollen- oder Seidentüll einzuſchlingen, wie mehrere ſehr ſchöne Arbeiten auf der Ausſtellung unter Nr. 32, 64 und 67 zeigen. Dieſes gewährt bei ganzen Herren-Perücken dem Kopf das dem natürlichen Haar ähnlichſte Ausſehen, weil der kahle Kopf durchſcheint. Bei Damen, deren Kopfhaut noch mit einigem grauen Haar bedeckt iſt, muß eine ſolche Perücke gefüttert werden, wie das von A. Wilcke unter Nr. 1986 ausgeſtellte Exemplar, bei welchem eine neue Art zu füttern angewendet iſt, näher zeigt. Die unter Nr. 500 von Adolphe in Berlin, welcher aus Belgien gebürtig, hier ein wohlrenommirtes Geſchäft begründet hat, ausgeſtellte Tüll-Perücke mit Feder iſt recht fein und ſauber gearbeitet. Derſelbe Ausſteller lieferte eine Wachsbüſte, ſehr ſchön mit Haaren garnirt, an welcher jedes einzelne Haar in das Wachs geſtochen und ſo der Kopf der Natur gewiß am ähnlichſten eingefaßt iſt: Schade, daß am lebendigen Menſchen dieſes Verfahren nicht anwendbar erſcheint.

B. Lepicque, in Münſter, hat unter Nr. 2562 zwei recht ſchön gearbeitete Toupets in Tüll zu den gewöhnlichen Preiſen, mit geringerem Dutzendpreiſe, ausgeſtellt. Jedoch möchte es für den Kaufmann ein gewagtes Unternehmen ſein, ein Lager von Perücken zu halten. Die Perücke erhält ihren Hauptwerth dadurch, daß ſie auf den Kopf paßt und zum Geſicht kleidet: erſt durch die Auswahl dieſes richtigen Verhältniſſes zeigt ſich der Meiſter, dem der mechaniſche Theil nur eine gute Nebenſache iſt; mithin kann ſich die Perücke in der jetzigen Form wohl nicht zu einem Handels-Artikel eignen. Unter den von Guſtav Lohſe, in Berlin (48) ausgeſtellten Perücken that ſich eine blonde durch guten Schnitt hervor. Unter Nr. 32 ſtellte Karl Schmidt, in Berlin, eine große Auswahl von ganzen und halben Perücken in Karos wie auch in Tüll aus, wovon die meiſten recht leicht und gut gearbeitet waren; die beiden ganzen Tüll-Perücken hatten gute Formen und waren das Stück mit 30 Rthlrn., die nebenſtehenden mit 15 bis 5 Rthlrn. notirt. Unter Nr. 64 waren von W. Schmidt jun., in Berlin, ebenfalls eine große Anzahl von ganzen und halben Perücken ausgeſtellt und zeichneten ſich durch recht ſchöne Formen wie auch durch gute Näherei aus, namentlich eine Stern-Perücke, welche Benennung von der innern Konſtruction des Werkes abgeleitet iſt. Die Tüll-Perücken deckten bei großer Leichtigkeit den Grund und hatten gefällige Formen, ſie waren mit 35 Rthlrn. die ganze, mit 25 Rthlrn. die halbe Perücke mit Metalliques notirt. Unter Nr. 67 hatte C. B. Stille, in Berlin, eine halbe Tüll-Perücke mit Metallique ausgeſtellt, welche ebenfalls bei großer Leichtigkeit die Fülle der Haare hat und in guter Form geſchnitten iſt; Preis von 15 Rthlrn. Unter Nr. 1986 zeigte A. Wilcke, in Berlin, eine ganze Her-

Digitized by Google

ren-Perücke mit Tüllſcheitel und eine halbe Damen-Tour mit ganzer Tüll-Abtheilung von ſehr feiner Arbeit; beide Perücken waren ſolide gearbeitet und preiswürdig; erſtere $7\frac{1}{2}$ Rthlr., letztere 10 Rthlr. Auf der Damentour befanden ſich ein aus freier Hand geſteckter Turban, worin ſich der Verfertiger dieſer Arbeiten auch als Coiffeur zeigte.

Karl Uno, aus Berlin, zeigte unter Nr. 2356 mehrere Charakter-Perücken für Herren und Damen, welche zu Karnevals-Scherzen und für das Theater beſtimmt, recht hübſch gearbeitet und geſchmackvoll friſirt waren.

Der Handel mit dem rohen Material, den Haaren nämlich, wird größtentheils von den Niederlanden und Brabant aus betrieben, wo mehrere Compagnieſchaften ganz Europa mit den ſchönſten Haaren verſehen. Die ſchönſten blonden Haare werden aus Deutſchland, namentlich aus Weſtfalen und Polen, bezogen, wo der Verkauf der eigenen Haare, insbeſondere bei den Bauermädchen, mitunter einen angenehmen Nebenerwerb ausmacht. Die ganz ſchwarzen Haare kommen aus dem ſüdlichen Frankreich; letztere werden auch wohl gefärbt. Der Abſatz der blonden Haare geht beſonders nach London, wo ſie am theuerſten bezahlt werden. Die Zahl der Berliner Friſeure hat ſich erſtaunlich vermindert; im Jahre 1808 wo ſie gegen früher ſchon bedeutend kleiner geworden war, waren noch 264 Friſeure nebſt 63 Gehülfen und 20 Lehrlingen in Thätigkeit; bis 1843 iſt ihre Zahl bis auf 73 Herren, 40 Gehülfen und 18 Lehrlinge zuſammengeſchmolzen, was wohl theils in der Mode, theils auch darin ſeinen Grund hat, daß ſeit Aufhebung der gewerblichen Ausſchließungs-Rechte viele Mädchen friſiren gehen. Indeſſen nimmt die Mannigfaltigkeit und der Wechſel in den Moden, das Haupthaar zu tragen, fortwährend zu. Auch ſcheint beſonders dem männlichen Geſchlecht bei fortſchreitender Civiliſation das Haupthaar früher als ſonſt auszugehen und gleichzeitig die Neigung zur Verdeckung dieſes Mangels zuzunehmen, ſo daß ſich auch für dieſes Gewerbe die angenehme Ausſicht auf vermehrte Beſchäftigung eröffnet. Berlin nimmt in Deutſchland in der Anfertigung der Haartouren und Perücken wohl den erſten Rang ein, und ſeine Haarkünſtler konkurriren mit denen von Paris und London.

Ueber andere Arbeiten von Menſchenhaar ſ. oben S. 509 u. Theil III S. 197.

§. 63.

Hüte und Mützen, auch Filzſchuhe und Haſenhaare.

Filzhüte ſollen zuerſt im 12. Jahrhundert als Kopfbedeckung bei der Geiſtlichkeit aufgekommen ſein. Seit dem 14. Jahrhundert wurden ſie auch bei andern angeſehenen Leuten üblich. Bei der ausgezeichneten Brauchbarkeit dieſes Stoffes zum Schutz gegen Regen und Kälte, und zur Darſtellung von Kopfbedeckungen in einer beliebigen dauerhaften Form, in welcher Hinſicht nur an Gellert's bekannte Fabel erinnert zu werden braucht, konnte es nicht fehlen, daß die Filzhüte bald allgemeine Anwendung fanden.

Zur Verfertigung der Hutfilze werden ausſchließlich Thierhaare, namentlich Haſen- und Kaninchenhaare, verwendet: zu den feinen Hüten, beſonders zum Ueberziehen des Haſenhaarfilzes, werden außerdem auch Haare von Bibern, Fiſchottern, Biſamratten, Affen und anderen Thieren gebraucht. Die groben Hutfilze werden aus Lammwolle und Kameelhaar bereitet. In neuerer Zeit haben die Seidenhüte eine Rolle zu ſpielen begonnen. Die Verfertigung der Seidenhüte beruht indeſſen auf einem weſentlich anderen Verfahren, als diejenige der Filzhüte. Bei den Filzhüten wird das Haar aufgebürſtet und die Befeſtigung auf der Grundfläche durch das Verfilzen der Haare ſelbſt bewirkt; bei den Seidenhüten dagegen, welche entweder auf einer Form von Pappe oder von Filz aufgearbeitet werden, geſchieht die Anheftung des Velpels durch ein Aufkleben, Auftrocknen, Anbügeln und Feſtnähen. Das letztere Verfahren iſt viel leichter wie die eigentliche Hutmacherei, kann durch Frauenzimmer in ſehr kurzer Zeit erlernt werden und pflegt deshalb namentlich bei den Papphüten nicht von eigentlich gewerbsmäßig ausgebildeten Hutmachern ausgeübt zu werden. Die neueſten Franzöſiſchen Seidenhüte auf Filzgrund werden dagegen von wirklichen Hutmachern bereitet. Bei der jetzigen Fabrikationsart der Velpelhüte, wo die Naht der eingenäheten Platten von der Kante des Hutkopfes entfernt gehalten wird, dürfte auf eine längere Dauer des äußern glanzhaften Anſehens zu rechnen ſein.

Die Filz-Hutmacherei beruht zwar immer noch auf den alten Grundſätzen, indeſſen ſind in neuerer Zeit einige weſentliche Aenderungen eingetreten. Früherhin, wo auch in den höheren Ständen ein Filzhut mehrere Jahre halten ſollte, wurden die Hutfilze ſehr ſtark, und deshalb ſchwer gemacht. In neuerer Zeit, wo es bei den feineren Gattungen nur auf eine etwa einjährige Dauer abgeſehen iſt, und wo auch das männliche Geſchlecht nicht gern ſchwere Kopfbedeckungen trägt, macht man leichtere Filze, welche ſorgfältiger gearbeitet werden müſſen. Ehedem wurden die feineren Gattungen gewalkt und alsdann mit dem koſtbareren Haar plattirt. Vor etwa dreißig Jahren begann man, wenn wir nicht irren zuerſt in Wien, ſtatt deſſen bei den Haſenhaar-Hüten die feineren Haare auf dem Grundfilze im naſſen und erwärmten Zuſtande aufzubürſten. Je feiner ein Hut werden ſoll, um deſto ſorgfältiger und länger muß er aufgebürſtet werden, und pflegt bei den ganz feinen Sorten dies Geſchäft wohl bis auf acht Stunden bei einem einzigen Hute fortgeſetzt zu werden. Indeſſen giebt es manche Haarſorten, welche, weil ſie nicht lang genug ſind oder einen zu feſten Filz bekommen würden, nicht gebürſtet werden können; ſo werden namentlich die Hüte mit Kaſtor-, Biſamratten- oder Affenhaaren noch immer auf einem mit Schelllack geſteiften Hutſtumpen von Haſen- oder Kaninchenhaaren aufplattirt.

Die Enthaarung der Felle iſt in Deutſchland in der Regel noch mit der Hutmacherei verbunden. Es giebt zwar in Hanau, Frankfurt am Main, Berlin und Prag bedeutende Haaſenhaar-Handlungen, in welchen dieſes Ent-

Digitized by Google

haaren in bedeutendem Umfange betrieben und die Haare im fertigen Zuſtande an die Hutmacher abgeſetzt werden; indeſſen arbeiten dieſe wohl mehr für die auswärtige, als für die inländiſche Hutmacherei.

Die Fabrikation der Hüte iſt auf der diesjährigen Gewerbe-Ausſtellung nur ſchwach vertreten geweſen. Es haben nämlich nur eingeſandt:

I. Aus den Provinzen Brandenburg und Preußen:

1. L. C. Preiß, in Berlin, diverſe Filz-, Kaſtor- und Seidenhüte für Militair und Civil. Die Fabrikate ſind ſorgfältig gearbeitet und gehören mit zu den beſten der Ausſtellung. Zu den Seidenhüten iſt Velpel aus der Fabrik des Herrn Lehnert genommen, der, an und für ſich vorzüglich, mit ſolcher Sorgfalt und Umſicht verarbeitet worden iſt, daß das ſogenannte Treppen ſich durchaus nicht vorfindet und die Aehnlichkeit mit einem ſuperfeinen Filzhut vorwaltet. Da die Naht der eingenähten Platten von der Kante des Hutkopfs entfernt gehalten iſt, ſo läßt ſich auch auf eine längere Dauer des äußeren ſchönen und glanzhaften Anſehens rechnen.

2. W. Prehn, in Berlin, einen Stutzhut und zwei runde Hüte. Obgleich der Einſender noch zu den jüngeren Fabrikanten der Stadt gehört, ſo tragen doch ſeine Fabrikate einen hohen Grad der Vollkommenheit an ſich. Die Hüte ſind elaſtiſch, tief ſchwarz gefärbt und recht gut appretirt.

3. Vaſſel u. Comp., in Berlin, runde und Militairhüte von Seidenvelpel auf Filzfutter, ſo wie einen Hut à ressort. Die Fabrikate ſind ſorgfältig und fleißig hergeſtellt und haben gute Formen. Der Velpel, welcher Franzöſiſchen Urſprungs ſein ſoll, iſt ſchwer und reich an Seide, ſo daß auch das Aeußere an Glanz gewinnt.

4. Jakob Pfeil, in Berlin, drei geſtutzte Hüte für einen General, Kammerherrn und Jäger, ſämmtlich dekorirt. Die Fabrikate ſind recht gut. Die Garnirung iſt ſehr ſauber und ausgezeichnet.

5. C. Schilling, in Berlin, einen kurzhaarigen und einen langhaarigen ſchwarzen Filzhut. Die Fabrikate bethätigen den Fleiß und die Umſicht des Einſenders.

6. A. Bernhardt, in Berlin, zwei ſeidene Hüte, 14 Paar Filzſchuhe von bedrucktem Filz, ein Paar ohne Sohlen und ein Paar Sohlen. Die Hüte ſind lobenswerth ausgeführt und auch die Filzſchuhe von bedrucktem Filz, plattenartig bearbeitet und zugeſchnitten, ſo daß die bedruckte Seite nach außen kommt und nach dem Walken glatt abgerieben wird, während die innere Seite aufgekratzt iſt, um den Fuß wärmer zu halten.

7. Ed. Noack, in Berlin, zwei Reiſehüte aus wollenem Zeuge.

8. J. F. Bock, in Berlin, einen geſtutzten Offizier-Filzhut mit Garnirung und zwei Offizier-Helme; Ausſteller hat ein Hut-Staffir-Geſchäft und eine Huthandlung.

9. C. J. Weidler, in Berlin, einen Velpelhut zur Uniform und 15 Kokarden aus lackirten Stoffen.

10. Ferd. Aug. Marsal, in Berlin, ein ſchwarzer Filzhut, zwei graue Jagdhüte, ein grauer Kinderhut, ein weißer roher Filzhut, eine gelbe Filzmütze.

11. Der Gewerkshutmacher Auguſt Backhaus, zu Berlin, lieferte einen geſtutzten und zwei runde Hüte aus Filz ohne Garnitur und ein Paar Filzſchuhe; wäre die Färbung etwas geſättigter ſchwarz geweſen, ſo würde dies dem Aeußern vortheilhaft geweſen ſein; die Filzſchuhe waren von Kameelhaar.

12. Das Königliche Landraths-Amt zu Heidekrug im Preußiſchen Litthauen, vier Kapuzen für Lootſen, eine zweckmäßige, dauerhafte Arbeit.

II. Aus Sachſen und Schleſien hatten eingeſandt:

13. Louis Arzt, Hutmacher in Mühlhauſen, einen ſchwarzen Hut.

14. Chriſtian Heiſer, Hutfabrikant in Mühlhauſen, einen ſchwarzen, waſſerdichten Filzhut.

15. Conrad, Hutmacher in Beuthen a. d. O., eine Satteldecke aus Filz. Die Decke iſt für den gedachten Zweck nur aus grau melirter Wolle angefertigt, welche gute Eigenſchaften für die Walke zeigt; die Bearbeitung entſpricht den Anforderungen.

16. Friedr. Kirchner, Hutmacher in Liegnitz, einen grauen Naturellhut, einen Seiden-Velpelhut, einen Filzhut und ein Paar Filzſtiefeln. Die Hüte entſprechen bei billigen Preiſen mäßigen Anforderungen; die Filzſtiefel ſind ſtark gearbeitet, wärmehaltend und zum Reiſegebrauch bei ſtrengem Winter zu empfehlen.

III. Aus dem Niederrhein und Weſtfalen ſchickten:

17. Meyerſtein, Aronheim u. Comp., in Düſſeldorf, mehrere Packete gebeizter Haſenhaare. Die Haare ſind gut geſchnitten, ſcheinen auch hinreichend gebeizt, doch ließ ſich dies ohne Verſuche nicht mit Gewißheit ermitteln; das Sortiment war auch befriedigend gehalten.

18. Franz Anton Becker, in Fredeburg, drei Stück Mützen aus Feuerſchwamm, mit deſſen Verarbeitung ſich mehrere Werkſtätten in dieſer Gebirgsſtadt des Weſtfäliſchen Süderlandes beſchäftigen (ſ. Th. III S. 45).

IV. Aus den beiden Heſſen.

19. Die Hutfabrik von C. Rößler, zu Hanau, möchte als eine der größten, vielleicht als die größte Filzhut-Manufaktur in Deutſchland anzuſehen ſein. Es iſt ihr ſchon ſeit einer Reihe von Jahren gelungen, den Bezug von Franzöſiſchen Filzhüten nach Deutſchland durch ausgedehnte Thätigkeit und

tüchtige und billige Erzeugniſſe zu vermindern. Sie iſt fortwährend beſtrebt, durch Aneignung der Verbeſſerungen in dieſem Gewerbzweige ſich an der Spitze der Entwickelung zu erhalten und beſchäftigt unausgeſetzt 60 Arbeiter. Sie ſtellte aus: einen Hut zum Aufſtutzen für Uniformen, zwei graue runde Hüte, von Kaſtor- und Biſamrattenhaar, zwei ſeidene Hüte und drei ſchwarze Filzhüte, und endlich eine Zuſammenſtellung der Arbeiten vom Rohmaterial ab bis zum vollendeten Hute, in einem vorgerichteten Haſenfelle, einem Kiſtchen mit geſchnittenen und gebeizten Haaren, dieſelben mit der Blaſemaſchine gereinigt und mit den bei der Blaſemaſchine im Rückſtande verbliebenen Stammhaaren; in einer erſten Anlage zu einem runden Hute in einem gewalkten und gebürſteten Filz, in einem geformten Filz und in einem appretirten gefärbten Filz. Die ausgeſtellten Fabrikate bewähren den Ruf, deſſen der Ausſteller ſich erfreut. Die plattirten Kaſtor- und Biſamhaarhüte ſind reich an Haaren und laſſen genügende Dauer erwarten. Eben ſo ſind die Preiſe der runden Hüte dem Fabrikate angemeſſen. Der als Aufſchlaghut bezeichnete iſt im Vergleich zu ähnlichen Fabrikaten indeſſen zu theuer. Der Einſender hat durch Einſendung der ſtufenweiſe ſich folgenden Arbeiten bei der Hut-Fabrikation zur Belehrung weſentlich beigetragen.

20. G. W. Martini u. Sohn, in Offenbach a. M. Schon ſeit längerer Zeit beſtehend, war dieſe Manufaktur die erſte in Deutſchland, welche die in Amerika erfundene, jetzt faſt allgemein gewordene Blaſemaſchine zum Reinigen der Haare von dort mit großen Koſten kommen ließ; ihre Erzeugniſſe genießen große Anerkennung im In- und Auslande. Sie ſandte einen ſchwarzen Filzhut, einen dito kurzhaarig, einen grauen Hut von Biſamhaar, einen braunen von Nutriahaar, einen blonden Biberhut, einen dito geſchorenen, zwei ungeſtutzte Militairhüte, einen rohen Filzhut von Haſenhaaren, einen Hutſtumpen von Biberhaaren, geſchoren, einen grauen Kinderhut von Kaninchenhaar und einen Turnerhut. Dieſe Hüte ſind in allen Beziehungen ausgezeichnet, bei den ſchwarzen tritt ein ſchönes tief gedecktes Schwarz hervor, und bei den übrigen iſt eben ſo die Zuthat, wie die Bearbeitung, bei angemeſſenen Preiſen, als vollendet zu betrachten.

V. Aus den Süddeutſchen Staaten ſendeten:

21. C. A. Paur, in Stuttgart, fünf geſtutzte Uniformhüte, zwei runde Seidenhüte, zwei runde Filzhüte, zwei dito Naturell, zwei graue Sommerhüte mit flachen Köpfen und breiten Krämpen, und zwei grüne Tirolerhüte. Die Uniformhüte ſind aus ſehr gutem Material, in richtigem Verhältniß des Gewichts, gefertigt. Daſſelbe findet bei den runden Hüten ſtatt. Die Naturellhüte ſind in Farbe und Appretur egal. Daſſelbe iſt bei den Tirolerhüten der Fall.

22. Friedr. Krauſe, in Wien, zwei röthlich graue Herrenhüte, welche

aus einem melirten Gewebe gefertigt und mit einer waſſerdichten Appretur verſehen zu ſein ſchienen (vergl. Theil III S. 214).

VI. Aus den nördlichen Bundesſtaaten:

23. D. S. Lanſemann, in Roſtock, vier Stück Filzhüte. Der Filz iſt gut angefertigt, auch genügend appretirt; jedoch fehlte es an einem recht geſättigten Schwarz in der Farbe und an Egalität.

24. S. J. Cahen, in Hamburg, einen ſchwarzen und einen grauen Kaſtorhut, welche ihrer Leichtigkeit, der ſorgfältigen Ausführung und ſchönen Vollendung, bei angemeſſenen Preiſen, wegen, zu den beſſeren der Sammlung gehörten; namentlich war der plattirte ſehr ſchön. Bevor dieſer Fabrikant nach Hamburg kam, kannte man daſelbſt nur die von Handwerkern gelieferten und die aus der Fremde eingeführten Hutmacherarbeiten: die Großartigkeit ſeines Betriebs ließ jene weit hinter ſich; die Tüchtigkeit ſeiner Arbeiten wird von dieſen nicht mehr übertroffen.

Es kann angenommen werden, daß die Deutſche Hutmacherei den Bedarf des Deutſchen Publikums nicht vollſtändig deckt: es werden immer noch Hüte in ziemlicher Anzahl von Frankreich, Belgien und England nach Deutſchland bezogen. Paris iſt nun einmal der Sitz der Mode und pflegen die neuen Façons der Hüte von Paris zu uns zu kommen: die dieſem Ausgangspunkte am nächſten liegenden Plätze, Brüſſel, Düſſeldorf, Offenbach, Hanau, ziehen in dieſer Hinſicht ebenfalls von ihrer Lage einigen Nutzen und pflegen mit den modernen Façons zuerſt aufzutreten. Dagegen haben die Hutmachereien des öſtlichen Deutſchlands, deren in Berlin, Breslau, Deſſau, Leipzig, Wien, Prag und Hamburg in bedeutendem Umfange betrieben werden, einigen Vortheil durch die wohlfeileren Preiſe der Haſenfelle und Haſenhaare, welche von jenen weſtlichen Gegenden her hier gekauft werden, und deren laufender Preis ſich meiſt durch die Nachfrage aus jenen Gegenden beſtimmt. Die Fabrikanten jener Gegenden müſſen deshalb noch die Transportkoſten dieſes Rohſtoffes tragen, welche ſich indeſſen, bei dem geringen Gewicht deſſelben, nicht hoch belaufen und durch die bedeutenden, mit Rabatt geſchloſſenen Ankäufe jener Abnehmer ſich oft ganz wieder ausgleichen.

Was insbeſondere Berlin betrifft, ſo beſtehen hier ſechs größere und einige wenige kleinere Hutmachereien, welche nur etwa die Hälfte des einheimiſchen Bedarfs decken. Das Uebrige kommt hauptſächlich von Breslau, Hanau, Offenbach und Paris, von welchem letztern Platze indeſſen faſt nur Seidenhüte bezogen werden. Die Berliner Fabriken ſetzen dagegen nur gewiſſe geringere Sorten Filz- und Seidenhüte nach den öſtlichen Provinzen des Preußiſchen Staates, nach Mecklenburg und Polen ab, wo beſonders in den kleineren Städten die Berliner Waare einen guten Ruf genießt; an feineren Hüten werden nur wenige von hier verſendet, indem der einheimiſche

Abſatz für dieſelben genügt. Die Berliner Hutmacher-Zunft iſt ſchon ſehr alt, beſteht aber nur aus wenigen Mitgliedern; deſto größer iſt die Zahl der Huthändler. Vor nicht langer Zeit begannen die Filzmützen für die Hutmacher ein angenehmer Artikel zu werden, da ſie anfänglich den Hüten faſt gleich bezahlt wurden. Indeſſen haben ſie trotz des ſehr geſunkenen Preiſes noch keine allgemeine Verbreitung in der Männerwelt gefunden.

§. 64.

Künſtliche Blumen und Federn.

Die Verwendung künſtlicher *Blumen* zur Ausſchmückung von Kleidern und Kopfbedeckungen bei dem ſchönen Geſchlecht iſt ſehr alt, und wird dieſer dem natürlichen Gefühl ſo entſprechende Putz gewiß auch zu allen Zeiten beliebt bleiben, wenn auch der Wechſel der Moden einen großen Einfluß darauf ausübt. Insbeſondere ſind die Wintermoden von der größten Wichtigkeit für die Blumen-Fabrikanten, theils weil alsdann die Konkurrenz der natürlichen Blumen aufhört, theils weil Bälle, Konzerte, Theaterbeſuch und Geſellſchaften in dieſer Jahreszeit einen ausgedehnteren Verbrauch herbeiführen. Die Freunde und Genoſſen dieſes Gewerbzweiges werden von dieſem Geſichtspunkte aus die letztjährigen und noch jetzt herrſchenden Wintermoden nicht ungern geſehen haben, welche dieſer künſtlichen Flora günſtig waren.

Die Verfertigung künſtlicher Blumen wurde in Italien am früheſten ausgebildet; gegenwärtig ſteht ſie in Frankreich, ſowohl was die Auswahl der Muſter, als was die Ausführung der Arbeit betrifft, auf der höchſten Stufe. Man fing urſprünglich damit an, die den natürlichen Blättern nachgebildeten Zeug- oder Papierſtücke mittelſt farbiger Bänder an einen Draht zu befeſtigen; ſpäter wandte man auch bunte Federn dazu an. In neuerer Zeit verfertigt man die künſtlichen Blumen am meiſten aus Batiſt und anderen baumwollenen Stoffen, Seidenzeug und Sammet; die Franzöſiſchen Blumen-Fabrikanten nehmen bei den beſſeren Sorten zu den Blumen feinen Kambrik, zu den grünen Blättern Taffet.

Bei der in neueſter Zeit eingetretenen Ausdehnung der Fabrikation hat man angefangen, ſowohl zum Ausſchneiden als zum Preſſen und Formen der Blätter ſich verſchiedenartiger Stanzen, Preſſen und anderer die Schnelligkeit der Arbeit erleichternden Maſchinen zu bedienen, deren beſonders in Frankreich ſehr vorzügliche gefertigt werden, jedoch auch auf der hieſigen Gewerbe-Ausſtellung zu ſehen waren.

Nach den neueſten Pariſer Moden nimmt auch der Verbrauch von künſtlichen *Federn* wieder zu und tritt mit dem der Blumen in Konkurrenz. Sowohl die Marabouts, bei denen die Federhaare den Kiel an allen Seiten

buſchförmig umgeben, als die Plattfedern, bei welchen die Fahnen ſich blattförmig an zwei Seiten des Kiels ausbreiten, finden auf den Hüten und bei anderem weiblichen Kopfſchmuck die mannigfaltigſte Anwendung, und auch die Paradiesvögel mit ihrem glänzenden Farbenſchmuck ſteigen wieder in der Gunſt der Damen. Die in dieſem Fabrikationszweige zur Ausſtellung gelieferten Gegenſtände ſind nachfolgende.

1. A. F. Lohde, Blumen-Fabrikant in Berlin, ſtellte drei Vaſen-Bouquets zu Tiſch-Aufſätzen, ſo wie 24 Bouquets und 6 Blumen-Koiffüren, aus. Die ausgeſtellten Blumen ſind in ſo guter Qualität, wie er ſie ſtets liefert, und wurden wegen Kürze der Zeit größtentheils aus ſeinen Vorräthen entnommen. Dieſe Fabrik gehört zu den bedeutendſten des Faches, konkurrirt auch mit den feineren Franzöſiſchen Fabrikaten und verſendet nach allen Ländern Deutſchlands, Polen und ſelbſt nach Nord-Amerika.

2. Wilhelmine Helwig, in Merſeburg, lieferte ein Roſen-Bouquet und einen Weintraubenzweig mit gefärbten Glasbeeren.

3. C. F. Zeller, in München, ſtellte eine Muſterkarte von verſchiedenen Blumenblättern in Papier, Atlas, Sammet, Gold- und Silberſtoffen aus.

4. Die Blumen- und Federfabrikantin Ludovika Dellavos, zu Wien, wurde ſchon bei den Wiener Induſtrie-Ausſtellungen 1835 mit der bronzenen, 1839 mit der ſilbernen Medaille betheilt. Sie lieferte künſtliche Damen-Putzfedern und künſtliche Blumen; erſtere ſind als ſchön gearbeitete Fabrikate zu rühmen. Die Blumen haben eine angenehme Färbung, doch läßt das Laub derſelben Einiges zu wünſchen, und ſcheint der Wachholderſtrauch von ſeidenem Schnurgeflecht mit der Natur nicht völlig übereinzuſtimmen.

5. Charlotte Baſtheim, in Zerbſt, ſandte ein Diadem von Fiſchſchuppen, Perlen und Golddraht; dieſe zierliche und geſchmackvolle Arbeit verdient, obgleich die Gattung keinen großen Platz in der Induſtrie einnimmt, alles Lob; außerdem 8 Blumen zum Kopfputz und 4 zum Vorſtecken.

6. F. Louis, in Berlin, ſtellte Federſchmuck für Damen und für Offiziere und ein Blumen-Bouquet von Federn aus; die erſteren ſind in Farben und Arbeit gutes Fabrikat, und die Federblumen ſtrahlen in lebhaften Farben; einige derſelben erſcheinen vielleicht in Vergleich zur Natur etwas phantaſtiſch.

7. Bolſius' Erben, in Berlin, zeigen eine Sammlung Damen-Schmuckfedern, welche ſowohl in Farben als in Bearbeitung ſehr lobenswerth ſind und ſich an die Franzöſiſchen beſſeren Leiſtungen dieſes Fachs anreihen.

8. B. Friedrich, in Berlin, ſtellt zwei Roſentöpfe aus.

9. J. W. Kümpel, in Berlin, ſtellt verſchiedene Werkzeuge zur Anfertigung künſtlicher Blumen, ſo wie eine große Preß-Maſchine zu den Blättern für dieſe Fabrikation aus.

Digitized by Google

Die Haararbeiten in Blumen (worüber Theil III S. 197 zu vergleichen) ſind zu unbedeutend in dem Verbrauche des Publikums, als daß ſie einen vortheilhaften Fabrikationszweig bilden könnten; nur die Haarſchnur-Flechterei greift mehr in die praktiſche Induſtrie ein.

Die Deutſche Blumen-Fabrikation hat ſich ſeit etwa 10 Jahren ſo bedeutend emporgeſchwungen, daß ſie ſich immer mächtiger fühlt, der Franzöſiſchen Konkurrenz entgegen zu treten; es meſſen ſich ſogar ſchon einige Fabriken mit denen in Paris, allwo bis jetzt die ausgezeichnetſten Fabrikate geliefert werden.

Berlin allein beſchäftigt in dieſer Branche an 800 erwachſene und unerwachſene Arbeiterinnen, die bei einiger Geſchicklichkeit guten Verdienſt erwerben. Es iſt der Erwähnung nicht unwerth, daß dieſe Deutſchen Gewerbſtätten noch eine beträchtliche Menge von Materialien für die Verfertigung ihrer künſtlichen Blumen aus Frankreich beziehen.

Unſere Deutſche Fabrikation iſt noch zu wenig umfangreich, um bereits Fabriken in ſolchen Blumen-Materialien beſchäftigen zu können, wie deren einige in Paris exiſtiren, die dergleichen nur auf Maſchinen arbeiten laſſen, ſo daß eine Konkurrenz der Handarbeit gegen dieſelben nicht aufkommen kann. In Paris beſchäftigt ſich deshalb kein Blumen-Fabrikant mehr ſelbſt mit Anfertigung ſolcher Arbeiten, die ihm Maſchinen ſchöner und billiger herſtellen können, und ſo laſſen denn auch die Deutſchen Fabrikanten dieſe beſſeren Materialien mehrentheils aus Paris kommen, zumal da in Deutſchland noch kein Fabrikant in dieſem Fache wirkſam iſt.

In Deutſchland werden die künſtlichen Blumen und Blätter größtentheils aus baumwollenen Stoffen gearbeitet, welche meiſtens aus der Schweiz und auch etwas weniges aus Sachſen und Württemberg kommen; die Etabliſſements der letzteren Staaten ſind bisher kaum im Stande geweſen, mit den Schweizern im Inlande ſiegreich zu konkurriren. Im Preußiſchen Staate iſt man noch nicht dazu übergegangen, dieſen Weiß-Waaren-Artikel anzufertigen, wofür nicht unbedeutende Summen verausgabt werden. Man kann ziemlich genau annehmen, daß Berlin allein in Blumen- und Feder-Fabrikaten einen Verbrauch von 80000 Rthlrn. hat und können hierbei noch viele Arbeiterinnen beſchäftigt werden. Außer dem Vorerwähnten werden zu dieſem Fabrikate eine Menge Artikel verarbeitet, die im Lande ſelbſt erzeugt werden.

Da Manufakturen dieſer Art kein ſehr bedeutendes Anlage-Kapital erfordern, ſo ſind ſie mitunter leichtſinnig, ohne hinlängliche Kenntniß des Gewerbzweiges und ohne irgend zulängliches Kapital angelegt worden und mußten dann mißglücken. Die Auflöſung ſolcher, eine Menge von Weibern und Mädchen beſchäftigenden und dieſelben alsdann der Nahrungsloſigkeit preisgebenden Gewerbs-Anſtalten hat aber auch in ſittlicher Beziehung ganz beſondere Nachtheile.

Im Allgemeinen kann wohl behauptet werden, daß in der Lieferung der fertigen Blumen das nördliche Deutſchland und insbeſondere Berlin ziemlich weit vorgeſchritten ſei, wie es auch ſeinen Abſatz nach allen Gebieten des Zoll-Vereins ausdehnt. Anders verhält es ſich, wie bemerkt, in Hinſicht der Weiß-Waaren zur Blumen-Fabrikation, wo nur die Baumwollenmanufakturen Württembergs und Sachſens (ſ. oben S. 305, 309) mit den Ausländern auf dem vereinsländiſchen Markte in Mitwerbung treten.

Von den Manufakturwaaren im Ganzen kann ſchließlich bemerkt werden, daß ſie ſtark auf der Ausſtellung vertreten waren, indem dieſer Klaſſe gegen tauſend Ausſteller, alſo etwa ein Drittheil der Geſammtzahl, angehörten, wie denn auch Viele derſelben ſehr reiche Muſterſammlungen ihrer Erzeugniſſe eingeſendet hatten, und dieſe Waaren im obern Raume des Ausſtellungsgebäudes die meiſten Stellen zierten. Von dieſen Ausſtellern hatten ſich 122 bei den verſchiedenen Seiden-, Halbſeiden- und bei den Treſſenwaaren, 326 bei den Wollenwaaren, 208 bei den Baumwollenwaaren, 223 bei der Leinen-Abtheilung und 160 bei den gemiſchten Artikeln betheiligt. Wird hiermit die relative Wichtigkeit, die Zahl der in den betreffenden Spinnſtoffen beſchäftigten Anſtalten und Arbeiter verglichen, ſo ſpringt in die Augen, daß die Seiden- und Wollenpartie viel ſtärker vertreten waren, als die Leinen- und Baumwollenmanufaktur. Vielleicht mag in jenen beiden Manufakturzweigen zur Zeit wohl mehr Luſt und Muth vorwalten, mit den Erzeugniſſen in den Wettkampf des öffentlichen Urtheils zu treten, während in manchen Landſchaften die in Baumwolle und Leinen beſchäftigten Gewerbe ſich in gedrückter Lage befinden.

Gewiß verdienten die Deutſchen Manufakturen auch nach den auf der Ausſtellung dargelegten Proben ihrer Leiſtungen die freudige Anerkennung des Vaterlands- und Gewerbsfreundes. Der Geiſt des Fleißes und der Tüchtigkeit, welche unſere Nation charakteriſirt, zeigte ſich auch in den Feldern dieſer Induſtrie, welche für unſere Gewerbthätigkeit erſt neuerdings geöffnet ſind, und läßt auch in dieſen ein weiteres erfolgreiches Fortſchreiten hoffen. —

Ende des erſten Theils.

Digitized by Google